5 MAR 1957

Chung Hkuow fang chih

中國方誌

U. S. Air Liaison
Hong Kong, B. C. C.
10 to IR 2/3-52

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

MAR 26 1957

SOURCE UNKNOWN

3

1957

P
G770.5
C47

目　　录

繼續巩固产品質量，全面厉行节約

——1957年1月15日張琴秋副部長在华东紡管局厂長扩大会議上的报告 ……（1）

从1956年成本計划执行情况看节約是否还有潛力 ……陈立章（5）

如何克服机配件供应上的困难 ……陸修淵（8）

講座 材料核算余額法 ……王云翔（11）

·杂談·报表必須簡化 ……木　仁（13）

上海棉紗的專紡專用工作是怎样开展起来的 ……錢　李（15）

筒紗專紡專用改进了紗厂与布厂的协作关系 ……專紡專用規划工作組（17）

·讀者論坛· 談談上海棉布新品种存在的問題 ……戚嘉运（19）

克服一切困难，努力試制新产品 ……張柱惠、楊貫蔭（20）

·產品評介· 从出口的呢絨来談我国毛紡織品的質量 ……馮能謙（20）

合营后如何組織技术力量，挖掘企业潜力 ……李怀民（23）

怎样做好車間管理工作 ……馬晋冠（26）

★出勤率为什么降低，怎样提高出勤率？★

降低缺勤还必須同时注意职工业余时間的合理安排 ……李炤德（28）

工作研究 关于紡織企业机械部組織机構問題 ……錢在錦（31）

紡織地方志 **新生一代紡織工程师的搖籃——华东紡織工学院** ……馳　原（33）

国际紡織 **日本的人造纖維工业** ……方柏容（35）

技术研究与改进 清花天平联杆安裝珠粒，降低棉卷不匀率 ……天津国棉二厂机械部（38）

应用彈簧底棉条筒 ……徐朴、叶奕梁（39）

并条小平車前罗拉軸与軸承間隙修理方法 ……青島国棉八厂（39）

实心銅罗拉推脫移項修理法 ……青島国棉五厂（40）

·世界新技术· ……（41）

·讀者来信·培养專业的針織人才，适应針織工业发展需要 ……南　山（37）

每逢十五日及三十日出版

繼續巩固产品質量，全面厉行节約

——1957年1月15日張琴秋副部長在华东紡管局厂長扩大会議上的报告

1956年上海棉紡織、印染、針織等工业，在中共上海市委、上海市人民委員会和华东紡管局的領导下，經过全体职工的共同努力，做了不少工作，获得很多成績。产值、产量、劳动生产率、成本、基本建設、上繳利潤等主要指标都超額完成了計划。产值和产量兩个指标还提前一年零二个月到四个月，达到第一个五年計划所規定的1957年的計划水平。質量方面也有显著提高，棉紗一等一級品逐季增加，棉布正品率达到解放以后的最高水平，印染品的伸長率降低了1%～2%，染色牢度也有很大的改进，花色品种超額完成原定的試制任务，特种品試制成功了170种，基本上滿足了国防部門的需要。

1957年是我国第一个五年計划最后的一年。中央号召在全国范圍內开展增产节約运动。增产节約不仅是今年全国范圍內的中心任务，也是我們党建設社会主义的長远方針。它的基本精神是要我們树立"勤儉建国、勤儉办企业"的思想，保持克勤克儉、艰苦朴素的优良傳統。由于去年有些地区遭受水灾、台风灾，以致棉花、黃麻、亚麻、苧麻等技术經济作物減产，非但数量不足，質量也比較差，其他如染化料、鋼材、燃料、紙張等供应情况也很紧張，因此紡織工业部門的增产有一定的限制，繼續巩固和提高产品質量和全面厉行节約就成为紡織工业部門今年的重要任务。

过去几年，各个企业在厉行节約与提高产品質量方面，都获得了一些成績，但在这些工作中也存在着一些缺点。1955年为了节約用棉，曾产生了忽視質量的偏向；1956年为了提高質量，也有一些地方放松了节約工作。有的同志即因此强調提高質量与励行节約存在着矛盾，認为既要保証質量又要厉行节約是不可能的。应該承認質量和节約在一定的情况下是存在着矛盾的；但也应該認識到在一定的質量要求下，如果我們可以做到最大限度的节約，就可以使矛盾得到統一。我們的任务和我們的全部努力，就是要做到这一点。目前还沒有一个企业可以說，它已經是用最經济的方式来达到現在的質量水平的。去年有的企业混合用棉量201.63公斤，棉紗的标准品率达到100%，另外有些企业混用棉量达到205.41公斤，棉紗的标准品率却只达到79.39%。可見如果技术水平差，用棉多，質量也未必好；如果技术工作做得好，質量好，用棉量也不一定高，随着条件的变化也会不断的变化，我們应該不断的追求在最經济的条件下，生产出更多、更好的产品。

質量标准是衡量产品質量的尺度，也是衡量一个国家物質文化生活水平和科学技术水平的尺度。我們生产是为消費者服务的，消費者要求不仅在产品数量上能够得到滿足，而且在質量上也能得到保証。但是在生产者与消費者之間，也还存在着距离和矛盾。而标准却正是这一矛盾的統一。因此，在制訂标准时，一方面既要考虑到生产上的实际可能，另一方面也必須考虑消費者的需要，偏重于任何一方面都是不对的。

紗、布、印染質量标准經过去年全国質量会議討論修改后，对于各項指标进行了調整，有的放寬，有的收紧。根据各地区第四季度重点試驗的反映，一般認为新标准还是合理的，这次在上海实际了解，証明也是如此。但是每个厂达到标准的程度，是互有差异的。例如，棉布的上等品率，有的能达到90%以上，有的还只能达到37%左右。对某些具体指标，各厂反映也不一致，如有的認为棉結杂質还太紧，其它沒有問題；有的則

認为条干要求太紧，棉結杂質沒有問題；也还有个别厂認为强力有問題。在棉布的外观疵点中，有的認为双緯可以修，也有的認为錯緯可以修。从这些反映来看，說明各厂的条件水平不同，存在的問題也不一样。

标准应当有一定的先进性，不可能每一个工厂对每一个具体指标，不加任何努力就可以达到的。如果是这样的标准，那就是落后的标准了，这样的标准必然会阻碍質量的繼續提高和技术的进步。

从上海各厂重点試行的情况来看，目前实行質量标准的主要問題在棉紗方面是棉結杂質和条干均匀度，棉布方面是緯向疵点。但是只要我們能进一步地提高清鋼除杂效率，改善工艺設計，加强保全保养工作，特别是綜筘梭子的保养工作，上軸吊綜工作和清洁工作等根本性的技术工作，这些問題是可以解决的。而且今年的質量考核办法，也改变了过去的硬性規定，由紡管局根据原棉情况自行掌握；另一方面由于实行产品分类，也允許紡一部份一等二級、二等二級和級外紗；在标准实行的时間上，紡織工业部决定自第二季度起正式在內部实行；棉布修洗范圍肯定是要收紧的，但在步驟上也可以采取逐步收紧的办法。在以上的条件下，只要能够抓紧工作，有一个季度的准备，相信困难是可以逐步克服，問題也可以逐步解决的。

关于节約的途徑問題，很多方面都有潜力可挖，其中节約原材料与燃料动力，精簡机構，緊縮編制与精簡报表等几个方面尤其重要。

（1）关于节約原材料与燃料动力問題：

1.关于合理使用原材料問題。

必須最大限度地发揮原材料的利用效果，使物尽其用，避免发生大材小用的現象。过去在这方面是存在着缺点的。以占全国棉紗总产量一半的21支紗为例，其中就有20%左右用之于里子布、粉袋布、冷布、豆腐絲布和橡皮膠布等，这些产品的質量要求，显然是可以低一些，用棉也可以差一些的，但是过去沒有区别开来，造成了浪費。

华东紡織管理局在它的1957年計划中已考虑了这个問題，并且决定貫彻优棉优用，次棉次用的精神，按照产品分类的办法来合理使用原棉，这是正确的。为了使这項工作能順利进行，必須加强互相协作，特别是紡、織、染各企业之間的协作，和技术、計划、供銷等部門之間的协作，防止可能产生的不衔接和混乱的現象。

其次，应認眞的分析各种产品用途的特点和質量要求，确定那些产品可以用一等二級紗，那些产品必須用一等一級紗。在这方面应該进行深入的試驗研究，同时还需要听取消費者的意見，然后逐步推行，避免分类不当而影响質量。

第三，应在实际生产中繼續不断地研究試驗各种不同的混棉成份，不要局限于質量会議所草拟的混棉成份，以求进一步用較次的原棉紡出較好的棉紗。

关于染料的使用方面，由于今年供应情况紧張，特别是进口的高級染料，去年为了提高染色牢度，增加花色品种，采用多套色，增加地色，以致过多的选用了一些高級染料，例如：本来可以用士林染料的不用，而代之以更高級的印地可素尔，这种情况今年必須糾正。也应按照产品的不同用途，采用各种不同的染料，研究用国产硫化染料和直接染料加固色剂的办法和积极采用各种代用品。要求印染工作人員和花样設計人員应在这些方面积极的加以試驗研究。在試驗研究中，也应当注意不影响产品的質量和切实的計算經济效果。此外，在印花用漿方面也存在有不少浪費。例如：同一花色图案，因为兩厂用料不同，可以相差达兩、三倍之多。根据六月份盤存，有的厂淺漿积存达16,000公斤，变質不能使用的就占10%。这些情况都需要迅速糾正，应該加强調漿用漿的管理工作。

2.关于充分利用抄斬下脚問題。

上海根据前年全国厂長会議决定，改变了抄斬本支同用的办法，改为降級使用，并适当的增紡粗支織物，仍然加以利用，結果产品質量显著提高，而且使国营企业去年下

半年的通批用棉量維持在387斤左右，与1955年的水平相接近。这种做法我認为是合理的，不能算是浪費。

由于各支紗所用的原棉質量不同，所产生的抄斬落棉的質量也不同，因此在使用这些抄斬落棉时，也应当分別对待，充分发揮它的使用价值。能降級使用的，应該尽量降級使用，另外还应在設备可能的条件下，增紡一些其它的粗支織物，例如16s×16s、14s×14s的粗布。这些織物去年天津、河南、东北都有生产，使用的抄斬为20—30%，仍然保持一定的質量，經过加工后，为广大农村所欢迎。上海高支紗比較多，抄斬落棉質量也会更好些，如果能够生产一些粗布，質量可能还要好一些，銷路也沒有問題。如果把所有抄斬完全用在紡付十支紗，从經济效果来說，不一定都是合算的。

3.克服生产过程中的浪費問題。

在这方面，各厂都作了一些工作，但浪費的現象仍然不同程度地存在。例如：落棉率的差异还很大，有的厂梳棉后車肚高达2%，抄斬率高达4%，特別是回絲、筒脚、坏紗、零头布等有的厂还很多。織布厂的回絲率有的还在1%以上，大量的筒脚都把它提成了回絲。在印染厂中出口布的零头布是每匹都有，在染缸中染色时，因接头而产生的色檔疵病剪下的零布也相当的多。这些情况必須改进。譬如筒脚經过整理后仍然可以利用，出口布虽然不能拼件，但也可以設法減少零布。

除此以外，关于用电、用水用煤和其他一些机物料，也还存在着浪費的現象，特別是用煤、用水、和修理費用等，管理得还不够紧，必須本着“勤儉办企业”的精神，精打細算的加强定額管理，来研究改进。

（2）关于精簡机構紧縮編制問題：

解放后国营企业由于健全管理制度，提高技术水平与增加福利卫生事业，增添了很多的技术人員和管理人員。

根据上海国棉五厂的資料，解放初期共有技术人員和职員138人（不包括記录員15人），到目前共有372人（包括記录員），增加了一倍半左右。合营厂在全行业合营以后，由于向国营企业学习，也增添了很多的人員。这些人員的增加，有一些是合理的，但也有一部分是不必要的。目前机構臃腫，人員众多，忙閑不均是普遍的現象。不仅增加了支出，而且也助長了工作中的官僚主义，降低了工作效率，增添了很多生活与思想上的問題，反而成为領导上的負担。因此，認眞的精簡机構，紧縮編制，是在目前厉行全面节約中的一个很重要的問題。

人員的增加，是和由上而下的机構龐大分不开的。几年来，各厂都普遍建立了工場一級的組織，增添了很多职能科室。各部門在建立之后，就必需配备一定数量的人員，这样就使人数大大的增加。至于机構应如何精簡問題，总的說来，应該根据企业規模的大小，产品品种的多少，設备場地的集中或分散以及干部条件等等具体情况来考虑，不能强求一致。但情况大致相同的企业，也应該有一个比較合理和統一的組織編制。在五万紗錠、一千台布机左右規模的中型厂成立工場的作用并不大，可以不要；至于多紡多織的十万紗錠以上的大厂，可以考虑保留；有些企业比較集中，管理并不困难的，工場一級可以合并。但設有工場的大厂，下面的职能机構和人員应力求精簡。現在工場車間职能人員过多，是比較突出的現象。这里有些是过分要求全面，因此科室一套，車間也一套，造成机構重叠，工作重复，人員浪費。有些是由于分工过細，增設了許多并非必要的职能人員。譬如前紡車間的計划核算組的人員，上海国棉五厂有六人（包括材料員），上海国棉六厂有12人。这里就可以研究那些工作是不必要的，那些人員是多余的。企业里的报表很多，也是造成人員众多的一个原因，因此精簡人員必須和精簡报表联系起来。

企业里科室的編制也比較多。一般有十八、九个科室，可以裁并的应該裁并一些。目前有些厂成立了生产技术科，按我們現在的工作条件和干部条件来看，在总工程师下

面設立几个技术助手还是必要的，設副总工程师也好，設專职技术人員也好，但不一定另外成立一个科。已經有試驗科的，生产技术科可以和試驗科合并，至于叫什么名称好，可以研究。調度室的問題，一般可以不要設立專門的机構。有些厂提出教育科和人事科合并，秘書室、公共事业科合并，都可以研究。除了裁并机構以外，科室人員也要尽量減少，并确定定員，加以控制。

非生产人員也要注意精簡。目前这部分人員所占的比例很大，一般要占全厂总人数的21—27%左右，占生产工人的27—37%。党、团、工会干部編制的精簡，也可以提出意見，請有关方面考虑。

生产工人也还是有浪費現象，特别是在去年第三季度允許厂里自行招收人員以后，各厂都增加了一些工人，并轉正了一批临时工，因而影响了劳动生产率的提高。有些技术措施的推行，品种的翻改，需要增加一些人，但是否需要这許多，是应該研究的。必須注意人員的合理使用，注意經济效果。生产工人的劳动組織和工作定額，也要認眞摸一摸，潜力不是沒有的。

总之，企业人員編制的精簡工作，应很好的研究，大力的进行，特别是非生产人員的精簡，潜力很大。

（3）关于簡化报表問題：

各厂关于报表繁多，負担过重的現象反映很多。最近紡織工业部与华东紡管局对上海国棉十二厂的报表情况，作了一次比較全面的檢查，发現各种計划、会計、統計与試驗报表以及車間的原始記录合計起来共有985种。其中原始記录与單据有455种，計划报表196种，統計报表174种，会計报表66种，試驗报表94种。这些报表一般都要复写或打印几份。有很多还是日报，每天都要填报，紙張浪費很大。在人力方面，上海国棉十二厂科室与車間担任做报表的人員共有175人，占全厂职員人数的56%，占职工总人数的3.17%。这虽然只是个别厂的資料，但也可以代表一般的情况。因此認眞地做好精簡报表的工作，減少做报表的人員，是我們在今年的增产节約运动中，精簡机構节約非生产开支的一个重要方面。

企业报表繁多的原因是多方面的，一部分是由于上級的要求过多过繁，这需要領导部門来解决，中央机关已注意到这个問題，正在进行这方面的工作。

另一个主要原因是由于企业的机構龐大，工作方法上存在缺点与缺乏严格控制厂內报表的制度。从上海国棉十二厂的情况来看，厂內各部門都有一套报表，新添一个部門就得新添一套报表，而且經常过繁过細，备而不用的思想很普遍。企业对內部报表又缺乏严格的管理制度，再加以历年随着需要的变化，新表頒发很多，旧表却沒有經过認眞的整理，因此保留了一些过时的与重复的报表。这些报表不仅浪費了人力、物力，而且降低了工作效率，助長了官僚主义的作风。

从上海国棉十二厂的情况可以看出，报表的簡化是需要領导部門与企业共同努力才能做好的，部、局应該对自己頒发的报表，切实的加以簡化，企业也应該相应的对內部报表进行清理。如果不这样做，上級的要求虽然減少了，車間的負担仍然不会減輕。

除去报表应注意清理外，对于公文与資料印刷品也应加以适当的控制。目前紙張供应极其紧張，由于公文与資料印刷品过多，也浪費了很多的紙張。許多人整日忙于一些不必要的公文与資料的打印工作，在人力上也是很大的浪費。因此，認眞的精簡公文和印刷品，也是我們厉行节約，改进領导方法的一个重要方面，大家应該注意改进这方面的工作。

（附註：張副部長的报告中还談到了劳动竞賽和老厂改造与科学技术研究問題，发表时从略。）

从1956年成本計划执行情况看节約是否还有潛力

陈 立 章

为了完成1956年成本計划，各紡管局、各国营紡織企业在加强計划执行的檢查分析和推行厂内經济核算制、拟訂費用开支标准等方面，都做了不少工作，取得了一些成績。但另一方面，成本計划所以能够完成，也有比較多的客观因素。現根据1～3季度成本計划执行情况来分析：

（甲）我們从全部商品比計划来看，原料及主要材料的降低，占降低总額的36%；工資的降低，占降低总額的18%；車間經費及企业管理費的降低，占降低总額的35%。以上三項共占降低总額的80%。但分析一下降低的原因，原料及主要材料，主要是由于混棉成分比計划低，及印染品伸長率比計划高。如青島上半年混棉成分降低，占原料降低額的74.6%；天津1～3季度混棉成分降低，占原料降低額的55.09%；华东第三季度一印、四印兩个厂，由于伸長率超过計划，及染化料实际价格低于計划，使成本虚降68万元，占印染厂总降低額的93%。工資的降低，主要是工資改革計划数重复列入計划，劳动生产率的提高及平均工資的未能达到計划标准也有关系。車間經費及企业管理費的降低，主要是某些項目計划偏寬，以及产量的增加。

（乙）我們从几个主要成本項目的完成情况来研究比較，就可以看出很多企业在产品質量上，是有所提高的，但在全面厉行节約上，則做得不够。表現在：

1.在原料方面：

①同一紗支，各地区混用棉量相差很大，以完全不和用抄斬花的42支紗为例：

地区	第二季度（公斤）	第三季度（公斤）
天津	210.42	209.37
东北	207.16	209.39
青島	204.05	204.04
华东	202.47	202.65

地区間每件紗高低相差七、八公斤。这是否是因为用棉成分的关系呢？事实也不尽如此，我們且看各地用棉成分：

地区	第二季度			第三季度		
	平均品級	平均長度	甲乙杂	平均品級	平均長度	甲乙杂
天津	4.45	35.95	2.24	4.54	35.89	2.36
东北	4.53	35.32	2.71	4.13	34.47	2.62
青島	4.34	34.94	2.06	4.33	35.82	2.02
华东	4.40	35.89	1.68	4.27	35.76	1.86

以上說明品級長度是基本上接近的，含杂相差較大，但用棉量是一律折成3%含杂后計算的。（东北含杂較多，与手揀有关系）。

②根据以上的混棉情况，如果以企业来比較，則高低相差更大，每件紗达10公斤左右。以第三季度二种高支紗为例：

紗支	月份	最高厂	混用棉量（公斤）	最低厂	混用棉量（公斤）	高低相差（公斤）
32支	7	河北石一厂	210.06	华东十六厂	199.16	10.90
32支	8	东北佳木斯	208.81	华东十六厂	200.09	8.72
32支	9	天津四厂	208.14	华东十六厂	200.82	7.32
42支双股	7	东北营口	211.93	华东十二厂	201.79	10.14
42支双股	8	东北营口	211.37	华东七厂	201.93	9.44
42支双股	9	天津二厂	211.48	华东十二厂	201.36	10.12

这种情况，在过去几年中是很少見的。

③用棉量高的厂，产品質量并不好；产品質量好的厂，用棉量不一定高。以同一地区間所屬企业来看：（表見次頁）

用棉量为什么会这样不平衡呢？主要是在中央提出大力提高質量的号召后，有些企业單从放大清梳隔距、加大除杂、增加抄車次数与原棉預处理等办法着手，未能及时加强經常性的与基礎

厂　名	月份	混用棉量	（公斤）	一等一級品率%
华东十五厂	9	42支双股	210.47	89.83
华东十二厂	9	42支双股	201.36	100
河北石一厂	7	32支售支	201.06	87.39
河北邯一厂	7	32支售支	204.13	100
东北佳紡	7	32支售支	207.30	86.18
东北大紡	7	32支售支	204.89	100
天津一厂	6	23支自用紗	206.20	96.12
天津四厂	6	23支自用紗	201.81	100

性的技术工作，做到合理的使用原棉。在思想上是先拿下質量，再談节約，把質量与节約完全对立起来。于是造成落棉多、用量高、成本增加。在原棉含杂3%左右的情况下，很多厂的落棉率超过1%，破籽率达4%以上。如6月份石家庄一厂32支紗含杂3.18%，落棉率达10.87%。天津二厂4月份42支双股紗含杂2.12%，落棉率达10.54%，破籽率达4.12%，回絲、坏紗也逐月增加。天津四厂过去坏紗每月只有0.5件，9月份达到4.5件，比过去增加了9倍。华东十棉上半年回絲达16,042公斤，其中行脚回絲超过計划66%。

2.在劳动組織方面：

从工資成本来看，地区間高低相差也很大，我們以設备相同的北京二厂与石家庄二厂来比較，生产工人石家庄二厂比北京二厂多499人，职員勤杂人員，則北京二厂比石家庄二厂多61人。再以其他几个新厂来比較，邯鄲一厂生产工人比北京一厂多269人，郑州一厂的职員又比石家庄一厂多44人。

1956年企业的出勤率，一般都比过去降低，以青島一厂为例，7月份为89.26%，8月份为88.64%，9月份为89.28%，全季平均89.05%。一个季度共損失18,443个工作日，等于全厂5.5天沒有人进行生产，仅工資附加費一項，比去年同期增加成本22,539元。

在紡織企业，合理的組織劳动力，提高出勤率，大力减少非生产人員，应是降低成本的主要措施之一，我們在这一方面应該說注意得还是不够的。

3.从动力成本来看：

不論是地区之間或同一地区各厂之間，高低也是极不平衡的。以第三季度几种紗支的用电量为例：

地区	紗　支	最高厂用电量		最低厂用电量		相差%
华东	42支双股	7厂	483.77	2厂	411.84	17.47
天津	42支双股	3厂	564.48	1厂	509.55	10.78
青島	42支双股	5厂	534.56	4厂	471.93	13.27
东北	23支自用紗	錦紡	210.27	辽紡	169.94	23.73
西北	23支自用紗	七一厂	208.66	1厂	169.39	23.18

以上說明在同一地区企业之間，高低相差达20%左右；不同地区企业之間，則相差达30%以上。应該指出，1956年有些企业，在节約用电方面，是做了一些工作的，因此，用电量也是有所降低的。但有些企业，对节約用电注意不够，以致用电量逐季上升。例如天津一厂，42支双股紗第一季度455.71度，第二季度506.18度，第三季度509.55度。北京一厂23支自用紗，第一季度213.76度，第二季度216.58度，第三季度218.61度。东北錦紡則比去年同期增加很多。这些情况，如果沒有特殊原因，是应該引起企业注意并应及时檢查加以克服的。我們了解有些企业所以不能降低用电的原因，主要是对其他企业的先进經驗，未能加以研究采用。对过去已有的节电措施，未能加以巩固。

4.从費用开支来看：

我們以設备相仿的几个厂的紡部消耗材料来比較，华东十二厂第一季比东北金紡高55.35%，第二季度高39.27%，第三季度高62.47%。东北营紡第一季度比青島八厂高28.32%，第二季度高36.90%，第三季度高61.80%。再以企业管理費来看，因为布机設备不同，企业間难于比較，但总的趋势一般都是逐季增加。在机物料使用方面，过去是能用就不換，或者修理后再使用。現在是有点小毛病，馬上換新的，不注意保养修理，惟恐影响質量。天津一厂一布工場1～6月份損坏紗管40,000个，占在用量的26.8%，損失近10,000元。而二、三布工場同期仅損坏7,500个，占在用量的3.3%。西北一厂因操作不当，損坏梭子2,749把，每把以3元計算，損失达8,000余元。东北金州紡織厂織布工場，在90分鐘內，核算人員在地上檢起186件廢棄零件，經技术鑒

定，能使用的占80%以上。在材料管理方面，过去取得較有成績的限額領料制度，在有些企业中放松了，任意放寬定額，随便追加領料和退料。华东六厂，每月一般追加領料百余笔，最多到425笔。天津二厂每季平均追加达1,700份以上，占限額領料單的40%。最严重的部門达80%左右。甚至在“打破常規”的口号下，随便开借条領料。在費用开支方面，財、会部門，怕影响質量，一般是放松了监督。即使提出，有些領导同志也認为“好”和“省”无法兼顧，于是开支漫无限制，有求必应。如青島一厂購买了1,400余元的各种办公用具，包括办公桌、公文皮包、雨衣、仪器等等，很多是不必要的。6月份买了10張办公桌，分配不出去，7月份又买了5張。原有的桌子，有些破旧，就換新的。厂內各业务部門，到处打听人家买了什么，自己也赶快去买。机械部因成立繪画室，买了四付仪器，电气部接着也就买一付，原电总办公室听到了，也赶快申請購买，該室主任說“不要小手小脚，要买就买好的”，果然买来了外国貨，比国貨价格高三倍。其他有些企业也不同程度地存在这些現象。

5.在机械制造业方面：

比較突出的是廢品損失逐季增加。第一季度146,000元，第二季度246,000元，第三季度370,000元。当然这与生产任务的增加有很大的关系，但問題还是存在的。以加工車間的廢品率来看，1～9月份青机、郑机有6个月超过去年平均数。再以鑄鉄件廢品率来看，青机有7个月超过去年平均数，津机有8个月超过去年平均数。9月份加工車間廢品率最低的是上海二机0.25%，最高的是青机3.83%。鑄鉄件廢品率最低的是二机1.78%，最高的是津机8.37%。高低相差达好几倍。經緯机械厂5月份廢品損失达39,846元，仅第一車間即报廢92.9吨，等于二天全部出了廢品。如何来設法减少廢品，降低产品成本，在机械制造企业应积极設法加以研究。

（丙）在計划执行中存在的另一个問題，是有些計划指标太寬，脫离实际。因此，在一定程度上，造成了企业的盲目乐观情緒，助長了生产中的某些浪費現象。例子是很多的，仅就天津一个地区来說，三厂42支双股售紗用电量，第一季度計划是633.05度，实际是617.38度；第二季度計划提高到643.88度，而实际仅592.86度；第三季度計划又比第二季度实际提高到609.15度，实际又仅564.48度。四厂第三季度紡織兩分場的100种材料，領料限額是6,440元，实际只領用2,897元，占限額的45%，另有90种限額材料，实际沒有領用。細布每百公尺用紗量，第二季度实际11.096公斤，第三季度計划11.199公斤，实际又仅11.068公斤。工資奖金，7月份实际为計划的63.5%，8月份为計划的32.3%，9月份为計划的55.4%。二厂第三季度二布工場有66种材料，限額是3,273元，实际只領用53%，另有68种限額材料，实际上沒有領用。这里要說明：有一部分材料与供应不及时有关；但另一部分材料，是庫存可以保証的。在各項技术措施方面，二厂一、二季度仅完成計划的27%，在訂計划的时候，沒有考虑到实現的可能性，以致虛降成本約10,000元以上。

必須說明，不仅天津如此；很多地区，也有同样情况存在。正是由于計划的脫离实际，使企业滿足于数字的完成，掩盖了生产中的缺点，阻碍了企业管理的改进与提高。

总的說来，1956年企业在提高产品質量上，取得了很大的成績，1957年还必須繼續提高。但是在全面厉行节約工作上，做得还是不够的，企业里还是有許多浪費現象。如果我們能进一步加强管理，落后的向先进的看齐，先进的更进一步求得提高，产品成本是还可以不断降低的。

为了挖掘企业的节約潜力，必須首先从認識上解决質量与节約的关系問題。必須注意提高質量，質量不好就是最大的浪費；但是，在保証質量的同时，还必須做好节約工作。凡是不影响質量的开支，务必做到精打細算，一元也不浪費。用棉量高，落棉、回絲太多的，应該从技术上来研究减少。机物料可以修理使用的，就应該修理使用。大力减少非生产人員。严格节約費用开支。惟有这样，才能做到又好、又省，滿足人民需要，为国家积累建設資金。其次，必須进一步加强定額管理，定額管理包括定額的制定、修訂和日常的檢查、分析，进一步明确分工責任制度，健全定額的制定和修訂办法，建立正常的定額管理秩序，通过定額的制訂、修訂和經常的檢查分析，不断地挖掘企业的潜在力量。

如何克服机配件供应上的困难

陆修淵

过去华东紡織企业机配件的供应工作，一向是由各厂自办而且被認为是一件平常而次要的工作；但是去年却大不相同，解决机配件供应上存在的問題已列为供应工作上头等重要的任务。从第一季度开始，供应上就出現了緊張情况，各厂訂貨訂不出去，紛紛要求供銷分局設法解决，一月起到五月上旬止，不但紡部四大件未能解决，而且一般另星配件包括机另件共有1,596种也沒有訂出去。第三季度国营、合营厂提出需要机配件的金額共有274万余元，实际仅解决23%。第四季度也仅解决原提計划的$\frac{1}{3}$。由此可見，供应緊張情况十分严重，甚至个别厂由于供应脫节，曾兩次关車。

造成供应緊張的原因，分析起来不外下列几方面：

首先，是由于国家社会主义建設的迅速发展，农业、石油、动力等各方面需要量十分龐大，因此，在去年初归口时有許多原来承制紡織單位机配件的工厂，都划归到其他專业公司，打乱了原来的协作关系。在归口前上海紡織机器厂共有388戶，8,000余人，而归口后仅剩158戶，3,000余人，其中絕大部分都是制造整台机器，担任棉紡織厂零星修配工作者，仅有300余人。

其次，是1955年由于紡織單位任务削減，片面节約，財务方面核資較緊，为了加速資金周轉，各厂普遍压縮机配件存量，因此存底枯竭。而且由于过去机配件供应很方便，各厂認为随时要随时有，因而缺乏長远計划。可是去年一面任务增多，一面提高質量，机車檢修、技术措施以及合理化建議等各方面需要机配件数量也相应激增。各厂虽設有修机間，但过去仅是做零星緊急修理工作，而且修机間与供銷科之間的配合协作也不够密切，有些一般性的零星配件可以自行設法制造的，也尚未充分挖掘內部潜力，自行制造，因而造成供应上的困难。同时，由于机配件訂不出去的情况严重更引起了人为緊張，反过来又加深了市場供应緊張的情况。

据根当时的情况，一方面是各厂所急需的机配件向外訂不出去；而一方面又不可能自行設厂，即使可能，在时間上也已是緩不济急。面临着这样严重的困难，那么我們如何来克服呢？除了四大件及一部分專門机件如給棉板、罩板、盖板、三頁打手、皮輥、及丰田自动織机和阪本織机零件必須进一步加强与紡織机械公司、上海国营第一、二机械厂和中国机械厂密切联系，請他們尽量协助解决外，对一般配件，我們采取了組織修机互助組和挖掘修机間潜在能力使其充分發揮作用的办法，来解决一部分困难。現將在这方面所获得的一些初步經驗与体会，簡單介紹如下：

（一）組織各厂成立9个修机互助組

去年二月份华东供銷分局为了解决机配件供应問題曾会同技术部門分别召集国营、合营棉紡織厂供銷科和修机間人員共同研究。会議上大家認为：要解决这一困难，除了进一步加强对外各方面的联系外，并須从內部挖掘修机能力，来自行解决一部分困难。当时由信和紗厂提出組織修机互助組的倡議，这一倡議得到我們的支持，首先协助他們將鄰近的8个厂組成一組，吸取了一些經驗。然后根据这些經驗拟訂了組織条例全面推行。按照各厂所在地区和修机設备情况，將79个国营、合营紡織印染厂划分为九个組，并由供銷分局会同技术部門及棉紡公司輪流参加各互助組的会議。

互助組成立后，当时对解决机配件困难，曾起了下列一些作用：

①互相調剂使用設备和技工：由于制造各种机件需要工作母机的种类很多，如車、刨、銑、鑽、冲、磨、軋等机床，个别的修机間不可能都准备齐全，而有些机床如龙門刨床、銑床、冲床及大的車床等，个别厂虽已备齐，也不能充分使用。但很多紡織厂有些机配件就是因为缺少这些机床而不能自制。在組織互助組互相調剂后，解决了这一部分困难。例如第四組承制上海国营第

四印染厂的打包机油箱缺少大車床无法制造，由上海国棉十七厂解决；第四組承制永安三厂的鏈条和清洁器缺少冲床，由大同厂代为解决；第二組承制慶丰厂的72"水流鉄缺少龙門刨床，由上海国营十四厂解决；第一組承制安达二厂的罗拉头牙缺少銑床，由統益厂解决……。技工力量也是如此。例如华丰一厂白鉄工缺少，上海国营第五印染厂便提出他們在五月份有十个工可以調剂，又如新光厂提出缺少車工，便由申新五厂派車工前往协助……。

②互相平衡調撥庫存机配件和材料：由于互助組是由各厂修机間和供銷科各派一人参加，因此各厂庫存的机配件和材料也可互相平衡調剂。例如：华丰一厂制造某种配件，急需的5寸管子購不到，便由上海国棉十七厂調撥济急；又如上海国棉十一厂需要250磅压力表，通过互助組提出，由上海国棉三厂借用等等。

③互相交流市場供应情况：在这方面互助組也起着相当作用。例如安达二厂需要銑特种齿輪，找不着对象，由上海国棉三厂介紹該厂向上海齿輪厂接洽。又如，上海国营第四印染厂知道某家翻砂厂有空，便在互助会議上向其他厂介紹。这样也减少了当时个别厂东碰西撞找不到对象的困难。

④互相交流制造技术和管理經驗：例如上海国棉十四厂在互助会議上介紹了抬高車头車制牽手的經驗，使大中二厂解决了自制牽手的問題；上海国棉十五厂介紹了推行定額和提高車速的經驗；上海国棉五厂介紹了超額奬金制度和推行作业計划……等等。这些經驗，对提高各厂修机間的劳动生产率或多或少地都起了一定作用。

通过各个互助組的会議，我們也发現了不少良好的工作方法：

①事前做好准备，如事先印发全組各厂設备和人工表，由組內各厂把本厂的机床設备名称、規格、数量和技工的工种、人数、級別以及供銷科和修机間联系人和負責人造表报小組長，由小組長汇总后印发各厂。这样使每个厂对本組兄弟厂的設备和人工情况都能全面了解。此外是各厂內部先做好平衡工作。在开互助会議前，各厂供銷科与修机間应取得密切联系，先將本厂下个月任务情况加以平衡，看一看有哪些需要别的厂帮忙，而哪些自己可以帮助别厂的。要求别厂帮忙的，一物填制一單，在互助会議平衡时比較方便；可以帮助别人的，則填制多余工种工时表。做好了这些准备工作，在开互助会議时，非但費时不多，而且可以迅速解决問題。

②輪流在各厂开会也是一个好办法。这个办法的好处，是在于开会以后，可以相互实地参观各厂修机設备、使用情况和技术操作情况，互相观摩、交流經驗，进一步加强了相互間的深入了解和密切联系。

修机互助組成立以后，在一定时期內，对解决机配件供应上的困难，虽然起了一定作用；但是由于存在着許多思想障碍，沒有及时解决，同时供銷分局对各互助組也放松了領导，以致后来沒有很好地加以巩固，甚至有部分互助組已流于形式。造成这种現象的主要原因，是由于一部分厂对这項工作不够重視和缺乏信心，或以为自己已可自給自足，因此采取与己无关的态度；或者本厂設备較好，怕麻煩，多一事不如少一事，而不願积极协助兄弟厂解决困难；有些厂的領导支持不够，甚至拉后腿，例如有几个厂的供銷科和修机間的同志，对搞好互助組的信心很高，非常热心积极，但他們的厂長却批評他們，說自己厂里的事不管而去管互助組的事；同时还有部分厂的有关技术部門，認为机配件供应是供应部門的事，而未很好地与供应部門密切配合与协作。这些情况，都对互助組起了消极影响。因此，我們認为，要搞好互助組，首先必須厂長重視解决思想問題，树立整体观念，克服本位主义和怕麻煩的思想，这样互助組才能充分發揮作用。

（二）进一步挖掘修机間潜力

在組織互助組时，我們把各厂的修机設备和人力进行了一次摸底，发現各厂潜力还是相当大的。为了充分挖掘这方面的潜力，我們要求各厂加强修机間的領导，加开班次，提高技术水平和管理水平，适当安排零星修理和制配任务，爭取自行解决一般零星配件。去年各厂在这方面都做了很大的努力，取得了一定的成績。由过去只做一些零星修理工作，做到自行制配一部分一般性的配件。例如上海国棉十五厂布机类型有七种之多，所需机配件品种規格十分复杂，供应任务相当繁重。該机修机間設备并不算好，但是由于他們加强了对修机間的領导，不断提高技术水平和管理水平，鼓舞了工人的劳动热情，从而卓有成效地发揮了修机間潜在力量，扩大了厂內加工，同时为加强用料計划性而制訂了机配件定額。这样就保証了該厂一般机配件的正常供应。不仅如此，他們还抽出一部分工时，来为各兄弟厂加工部分急用配件。現把該厂挖掘修机潜力和制訂机配件定額的經驗，摘要介紹如下：

該厂过去在机配件供应上存在着兩大問題：

一个是車間編造的机料耗用計划正常性很差，实样不統一，供应科自己也沒有根据，只好照着車間的計划去盲目采購，結果造成一面是供应脫节，一面是大量积压。另一个問題是从該厂的修机設备情况来看，只要合理地加以組織和利用，是有能力来为本厂加工一些机件，的但沒有这样做，反而將机配件外交，价格較高又不能按期交貨。

他們針对着以上兩个情况，就想办法爭取領导的支持，采取机配件自行加工和制訂机配件定額的方法，来解决机配件供应問題。他們的办法是：

（1）适当地安排日常零星修理和新制机配件的任务：在不影响修机間日常修配任务的条件下，划出三台車床和八个工人專門从事新制机配件的加工任务。

（2）改进工作方法提高技术：組織技工赴各先进工厂参观学習后，把过去修理工作的小量生产法改为大量生产的流水作业法，并学習苏联經驗，根据不同的机件，改进生产工具，加快車速从原来每分鐘170轉提高到600轉。

（3）建立各种管理制度和工作責任制：規定質量标准和报廢率，实行估工和奬励制度，各种机件在交制以前，由領导先提出制造工时的初步定額，交給群众討論后决定。在实际执行时，如能按質提前完成，則予以适当奬励。这样便使定額不断修訂，不断提高，从而大大提高劳动生产率，鼓舞了劳动热情。产量質量都逐步提高，正品率达到99.8%，生产总值从最初的每月1,800元提高到10,000元，增長到五倍多。

在制訂机配件定額方面，为了保証机配件的及时供应，除了發揮修机間的潜力以外，同时还必須提高机配件耗用計划的正确性，以便进行有計划的申請材料、組織加工和合理儲备。該厂制定机配件定額的主要方法是：

（1）机配件消耗定額的范圍，包括大平車、小平車和运轉檢修三个部分，再根据各种机配件消耗量稳定性的不同，將凡屬易損性的机配件制訂消耗定額，非易損性的机配件則提出消耗数量。

（2）制訂定額的依据，是采用历史統計資料、技术工人的經驗和机械的实际情况相結合的办法，并考虑車速和平車質量，而不机械地运用統計資料。

（3）制訂定額时，由車間确定每种机配件的标准样子，漆上紅漆，存庫为凭。同时确定制造这种机配件所需的原材料和重量，以便組織原材料的供应。

（4）制訂消耗定額，以机械保全部門为主，分車間进行，发动有关技术工人参加研究討論，供应科提供历史統計資料，車間有資料的則相互查对証实，群众討論是从点到面地进行。

該厂制訂定額以后，又通过不断地修訂，加强了計划性。去年第三季度車間用料的計划性在数量方面，已达80%以上。庫存資金由原来的23万元降低到9万多元。

由上可知：进一步挖掘修机潜力，制訂机配件定額，加强机配件供应的計划性，是完全可能的。而要做到这一点，又必須进一步加强修机間的技术領导。但是各厂修机間的領导关系是不一致的，有的厂是由保全科領导；有的厂是由供应部門領导；而有的厂是直屬总机械部領导。我們認为，要进一步發揮修机間的作用，应由总机械部領导为最适宜，但同时必須加强与供应科的密切配合与协作。

（三）固定翻砂厂的協作关系

在各厂增开班次挖掘潜力后，首先需要解决的是翻砂問題，因此固定翻砂厂的协作关系，就非常重要。我們为了解决翻砂問題，經过往返多次与重工业部門磋商，最后按照各厂全年需要量固定了27个翻砂厂的协作关系，按季布置生产，基本上滿足了各厂的要求。

（四）正在筹建一个中心修配厂

在挖掘各厂修机潜力外，現在我們已着重从个别設备比較多的厂中，在不影响其修配任务的原則下，抽調出一部分沒有充分发揮作用的机器和專門設备，如六角車床、銑床、龙門刨床等將其集中起来，設立一个中心修配厂。把各厂所需規格比較划一需要量較大的而且是各厂修机間及各个互助組單独不能解决的一些主要的特殊的机配件集中起来大量生产，例如：各种銑牙、修理弯地軸、牆板、皮輥……等，使其更能充分提高劳动和設备生产率，以解决一部分困难。

一年来在各方面的配合与协作下，由于采取了上述一些措施，克服了机配件供应上的一些困难。但存在的問題也还很多。在今年金屬材料和鋼鉄分配不足、各厂修机間开了双班以后可能发生停工待料的情况下，如何进一步研究解决的办法，还有待于我們的努力。此外，四大件和其他一些專門性的配件，仍需紡織机械公司、上海国营第一、二机械厂和中国机械厂大力协助解决，我們既然在去年的困难情况下，解决了供应上的困难，相信通过各方面的协作支持，今年的困难也是可以克服的。

講　座

材料核算余額法

王云翔

“材料”由于其种类規格的繁多，因此表現在核算上是一件复杂而繁瑣的工作。我們紡織工业企业所使用的各种名称或規格不同的材料，一般企业都有六、七千种，甚至有八、九千种，但是材料的核算方法仍是采用旧的“材料明細分类核算法”，即：会計部門設置一套“材料明細分类帳”不仅按实物数量記載，而且按貨幣数額进行核算；同时供应部門为了业务上的需要，还在倉庫按每种材料設置标签，記載收付結存数量；为了統計方面的需要，对国家統配物資部分，另按每种国家統配的材料設置动态登記卡片，根据卡片登記編制物資技术供应統計报表。这种核算方法，帳卡設置重叠，非但浪費人力物力，而且由于原始凭証輾轉抄录，錯誤增多，使会計部門与供应部門帳卡及报表的数字，常常不一致。同时会計部門由于記載工作特別繁重，往往影响各項报表的及时性。因此改进这种旧的核算方法，乃是当前材料核算上急待解决的問題。

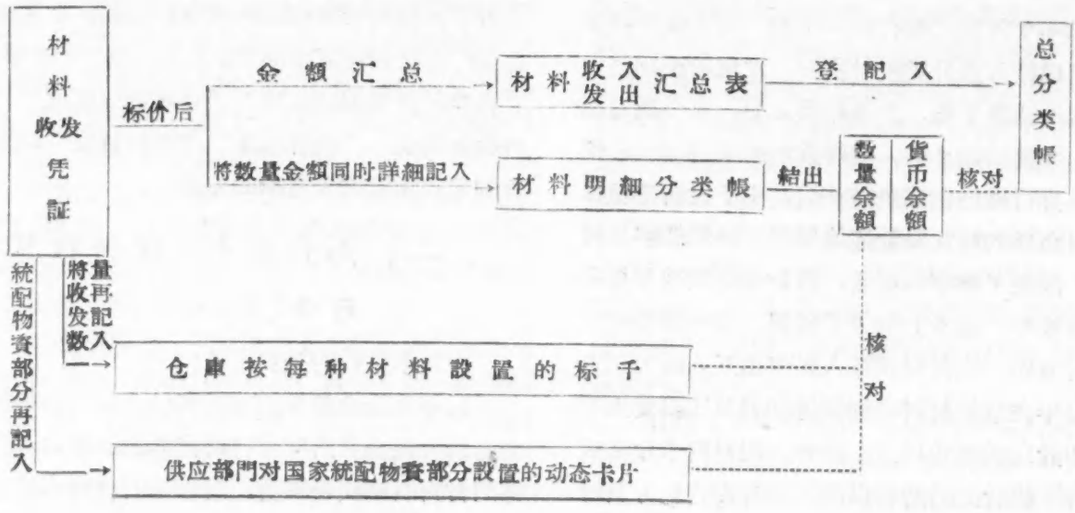
“材料核算余額法”是苏联材料会計核算的先进方法，我国紡織工业亦有不少企业已經推行，或正在預备推行这項新的核算方法。現在对于“甚么是材料核算余額法”和“如何推行材料核算余額法”兩方面，提出一些意見，以供研究和参考。

一、什么是“材料核算余額法”？

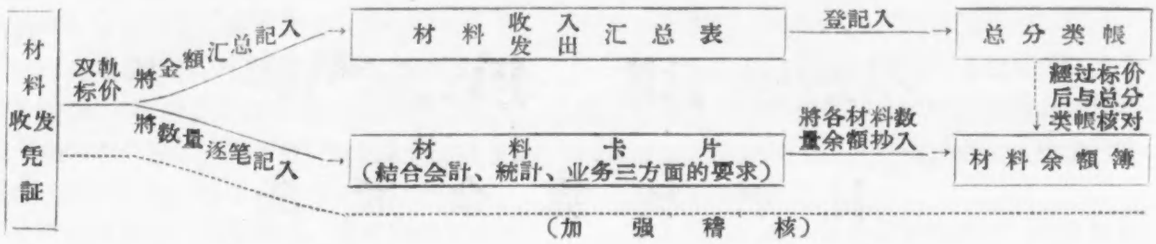
簡單的說，就是取消旧有的会計部門的材料明細分类帳和供应部門材料动态登記卡，以及倉庫材料标签上記載数量的收付結存部分；而在仓庫中設置包括会計、統計、业务核算三方面所需核算資料的“材料卡片”。將一切材料动态的系統記录均登載于仓庫的材料卡片上，最后將卡片上材料数量余額，通过材料余額簿的标价，反映整个材料核算的貨幣余額，与总分类帳核对。

茲举例說明新旧核算程序的不同情况如下：

（材料明細分类核算法的核算程序）



（材料核算余額法的核算程序）



根据上面两个核算程序，可以看出“余額核算法”比旧的核算方法优越得多。

“材料余額核算法”的优越性在那里呢？根据紡織工业已經推行的企业所反映的效果来看：

第一、簡化核算手續，提高核算質量，初步做到了会計、統計、业务三种核算的相互結合。

旧的材料核算制度，工作重复，仓庫要記收付数量标千，供应部門又要登記动态卡片，会計部門再記明細分类帳。这样，一笔材料收入或付出，往往要記三次帳，存在着严重的帳、卡、物不符現象，經常以盤盈盤亏的办法来加以处理。推行了材料核算余額法以后，各方面核算資料的需要，都合并在一种材料卡片上，数字只有一个来源，因而也减少了錯誤。由于明确分工，如仓庫在核算方面專管材料卡片的記載，会計部門派稽核人員对材料卡片的記載，經过細致的逐一核对以保証数字的正确性。因此不但减少了重复劳动节約了人力物力，更大大的提高了核算的質量。例如：北京国棉一厂在推行材料核算余額法前，由于材料种类多，審核方法不科学，因此核算質量很差，成本資料供应不及时，錯誤也很多。如1955年7月份（推行前一个月）成本資料提出后，明細帳与总分类帳对帳时，发現錯誤18笔；其中标价錯誤7笔，計算錯誤4笔，大小数写錯5笔，数量結錯2笔。这样就影响成本的正确性。在推行材料核算余額法后，由于材料稽核員对每日仓庫的收发数量逐笔稽核，发現錯誤及时訂正，保証了核算的質量，因此在余額簿与总分类帳对帳时，基本上消灭了錯誤。另外在节約人力物力方面，除材料核算人員也由五人减为三人外，每年在节約材料明細帳等紙張及印刷費用方面，估計在数百元以上。此外，在材料卡片格式上配合了統計上的需要以后，統計資料也可及时取之于仓庫材料卡片，其記录与会計方面完全一致，質量因之提高，而統計报表編报日期，也提前了五天至七天。

（2）对加强材料管理方面，能够起到推动作用，同时亦发揮了监督作用。

材料的管理，由于材料种类的繁多，規格的不一，进出的頻繁，因此存在着很多困难。旧的核算方法，突出的反映了这种管理上的混乱現象。如表現在有些企业帳面的盤盈盤亏数字龐大，每期有盈有亏，非但明細帳和材料标签上的数量不符，就是材料标千上所載也和实际存量不符，因此对核算的資料大家都不信任。同时对材料的收发結存情况和潜在力量方面，会計部門不能及时了解和发現，就是供应部門也常常心中无数。在推行了材料核算余額法以后，这些現象有所改进了。如北京国棉一厂在帳物核对方面，通过抽查的結果，証明基本上做到了物卡相符，消灭了过去經常的盤盈盤亏現象。同时由于建立了稽核員制度，可以及时的檢查材料的收发及結存情况，体現会計的監督作用。有些原先材料管理比較薄弱的單位，由于推行了材料核算余額法，促进了对材料管理制度的建立和加强。如天津国棉四厂在材料核算余額法試点时，就預备修訂“机物料計划編制程序”“仓庫盤点制度”“材料收发制度”“保管制度”“退料制度”以及預备制定“掌握儲备定額的方法”。

二、如何推行“材料核算余額法”？

在尚未推行的企业应該：

1.爭取企业領导的支持和供应部門的积极配合，因为在企业內推行材料核算余額法后，会計部門材料明細帳要取消，而仓庫的材料卡片成了

报表必須簡化

——从一个厂的情况說起

木　仁

誰都知道，健全系統的报表制度对社会主义建設事业是有重大意义的。因为我們的建設是有計划的按比例的进行，必要的統計資料当然是不可缺少的。

有人問：既然报表这么重要，为什么党中央在提出开展增产节約运动和反对官僚主义作风的时候，又提出要簡化各种报表呢？原来，問題在于报表太多、太繁，在一定程度上并不是完全对工作对生产有利，而是助長了官僚主义作风，脫离了实际。

据1956年12月底了解：上海国棉12厂当时有的各种报表、原始記录，由各科室、車間填报的有1,460張。如果除去上級和科室頒发由各車間填报，車間与車間重复的一部分外，还有985种之多。其中原始記录及單据占56%，計划报表占20%，統計报表占18%，会計报表占7%。如果从报表类别来看，生产設备的最多，占33%，劳动工資的占16%，材料成品的占13%，財务成本的占17%，試驗的占10%，班組核算的占60%。

这些报表，除原始記录是企业为了"招架"上級，自行制訂的以外，在174張統計报表中，有119張是上級領导部門頒发的，占68%。在196張計划报表和66張会計报表中，上級頒发的也占57%和76%。这样看来，企业报表的增多，能不說是与某些領导部門有关系嗎？

由于分工細了，組織机構龐大，报表也增加了。报表增多，所需要的人員也相应地增加。如国棉12厂做报表工作的人員这几年来增加到175名，占全厂职工总数的3.17%，占职員总数的56%。这175名統計、記录人員分布在工場、車間的占83%，科室的占17%。

人們不禁要問：究竟是什么原因使报表逐年增加了呢？这些报表是不是完全都是工作、生产所必需的呢？

据說有兩点原因：

第一，与上級的要求过多、过細、过緊，在报表制度和方法上有毛病是分不开的。如企业为了填制上級規定的报表，下級——企业、工場、車間——就不得不制定一系列的原始記录，准备"招架"。当然有些报表是計划管理工作所必需的，不可缺少的；但也有些报表确是过于繁瑣，用处不大。如成本計划的核算方法上，分項目核算，分要素核算……等等。有人講，因为报表分类过細、过繁，使得表报上的数字与生产实际不能不有脫节現象。

第二，企业內部工作方法的不科学、紊乱，有些报表不切实际也是一个重要因素。

有这样一些人，他們把报表看成是进行工作、了解情况的唯一法宝，而不深入生产实际。有一件工作就跟上一張报表。甚至在部門之間，車間之間也各立一套报表形式，极不統一。如果你走进这些科、室，就会使人眼花了乱，有触目皆报表之感。

也由于报表和指标不切实际，相对数字特別多，而計算的

唯一的明細核算記录，因之加重了仓庫管理員的責任。同时仓庫管理員还必須于每月底將各种材料的余額数量抄录于材料余額簿內送交会計部門；这样就增加了他們的工作份量，往往就有抵触情緒，認为推行余額法是簡化了会計部門工作，而加重了仓庫部門工作。另外会計部門建立了稽核制度，仓庫管理員就認为稽核員是專門来找毛病的。因此，爭取供应和仓庫部門积极配合这項改革工作，就是很重要的了。

2.做好推行前的业务准备工作。先將本企业的材料目录編好，材料目录应該包括統一的材料名称，統一的規格，統一的計量單位，統一的計划單价与統一的編号等。因为企业有数千种材料，各項材料收发凭証的分类，标价，核对，汇总以及整理保管等等工作，假使沒有統一的材料目录，作为共同的依据，則必將造成核算上的錯誤和混乱。如青島一个企业在制訂材料目录时返了兩次工，曾影响了月終明細核算和总分类核算的不符。再其次就是推行前一定要將旧帳赶齐，进行过盤点，做到帳卡物完全相符，而后取消旧的明細帳。但是由于盤点費时，不可能一次完成，因此应該根据具体情况，或者采取不到月底就先行陆續盤点，算至月底余額結出后，进行倒算的办法，以达到帳物相符的目的。其他如对于新的核算手續程序事前制訂办法等等，都是非常重要的。

3.建立"稽核制度"以便順利推行余額法。因为实行余額法后，材料卡片已是唯一的核算記录，如記載錯誤非但影响成本及統計等資料的正确性，同时月終余額亦无法和总分类帳相符。而

工作量也就大大增加。如檢查各种大大小小指标的計划完成情况，其实看絕对数字就行了，他們也搞上一个百分比。紡部工場計算制成率周报，要計算各回花下脚百分率，其中細紗回絲率小到2%。織布車間个人指标掌握总产量，还要掌握單位产量，又分成当日的和累計的。这样势必非將每班运轉台时去加权平均不可。棉布質量有了次布又要計算次布支数……等等。

搞定額的同志，为了檢查副工長的工作，要求副工長填写檢修日志和工作日志，項目很細，要副工長按班填报。如按鋼、并、粗車間計算，每班有24个副工長，每人填2張表，共要40張。这些表册，每天要統計員裝訂保存，統計員認为是負担，其实副工長只不过在上面記一些校正螺絲釘的小事吧了。仅这一項报表每班約費1个的人力。紡部要洋綫間填的生产日报每天要累計运轉錠时、速度和格林，統計員一上午的时間都放在这个上面。但送到工場，就等于打入"冷宮"了，难得有人理睬的。有些連續性的汇总表，原来是天天上报的，因工作忙了就擱下来了，也无人查問；有些日报自动地改为隔日报了。类似这种报表究竟对生产有多大好处，是可以想象得到的。

也有人講：有了工場一級，他們要掌握情况，报表也相应增加了。乍看起来，报表多，好象是应該的，但由于增加了这一层机構以后，車間填制报表的担子加重了，好些报表都是重复的。

看来，报表多，要求高、要求細一方面与某些經济領导部門有关，但另一方面由于企业內部，几年来对报表控制不严，也是有关系的，如对上級的要求，很少結合企业的具体情况，研究一下，可不可以由原有的报表代替，那些报表可以改、并、裁的，而只是再增加新的一份报表，应付需要。甚至有些車間里的生产日报已經廢除多时了，还照旧填报。

报表数量增多，填写繁瑣，不只是上海国棉12厂一个厂所存在的問題。这种情况在其他紡織厂里也是同样存在的。

报表泛濫的結果，不仅是影响机構龐大人員相应增加的一个因素，而且工作效率不能提高，也助長了官僚主义、事务主义的作风。这就是为什么要大力簡化报表和反对报表过多的原因；特别是我們国家还处在經济建設的时期，有些物資还不能供应相抵或者有余的情况下，如果不認眞地貫徹党中央"勤儉办企业"的方針，从各方面精打細算的話，那么，就不可能办好我們的企业。

总之，簡化报表的工作应該积极进行。屬于領导部門頒发的一部分报表，如何簡化，企业可积极提出建議，屬于企业內部的，本企业能够办到的，应該本着实事求是的精神，从对生产、工作有利出发，研究那些报表是可以取消的；那些报表是可以合并的；那些报表是不必要的，价值不大的，应該大力簡化。要做好这一工作，一方面要領导有决心，重視这一工作，抽出一定的时間来仔細周密地研究；另一方面要发动群众共同来搞。仔細慎重地分析、研究后，提出簡化內部报表的方案；屬于有关部門索取的报表，而对他們作用确实不大的，亦应积极地提出意見。我們反对在簡化报表工作中不領导，不发动群众，不分析、研究的草率取消的作法，同时也不应因而采取裹足不前的保留态度，不积极、主动研究簡化报表的作风。如果企业認眞地貫徹中央簡化报表的精神，做好这一工作，毫无疑問，是会得到各方面的大力配合和支持的。

且加强会計部門对材料資金的监督亦必須依靠稽核制度，以便及时发現未被利用和应予变价处理的呆滯材料，以动員企业內部資源，从而加速流动資金的周轉。因此必須事前制訂詳細的稽核制度，包括稽核員的具体工作方法。同时为了保証稽核的質量，稽核員人选亦是值得慎重考虑的。如：应該业务熟練，工作积极，态度良好等等，都应注意到。

④由于材料种类的繁多，又有資金来源不同，以及堆放地点等具体問題，因此我們認为在初推行时，可以考虑根据会計帳戶所屬材料分批推行。例如先以輔助材料一項先行試行，以后再行扩大；或者先以基本业务材料推行，大修理，專用撥款等等資金儲备的材料可以迟一步。

在已推行材料核算余額法的企业中，推行初期发生的某些錯誤現象，应該糾正。

根据各企业現在已經实行的材料核算余額法来說，一般是正确的。但是我們知道有一部分企业在实行中仍有某些錯誤，因而明細核算与总分类核算經常有不符現象。企业应該进行深入檢查錯誤发生原因，并且迅速糾正。檢查发生錯誤的原因，可分以下几部分来檢查：1.会計部門与供应部門和仓庫的合作情况如何，有无不协調之处。2.推行前旧帳轉接新卡有无不妥之处，材料目录是否統一，品种有增减时手續如何？3.稽核制度是否健全，稽核人員是否称职。檢查后，可以針对存在問題，进行补課及时解决，这样才能巩固新制度的成績。

（完）

上海棉紗的專紡專用工作是怎样开展起来的

錢　李

加工訂貨在过去对資本主义工商业的改造，曾經起了决定性的作用，但也随之帶来了許多不利影响。上海市以往对合营私营棉紡織印染工业的棉紗調度上所存在的混乱現象，便是其中一个比較突出的問題。

上海市合营私营棉紡織厂，在1955年全业合营前，大小共計有千余家，几全部实行加工。其中个别厂虽系統購，但除了在原料資金的利息計算上，稍高于一般銀行定息外；其他与加工办法毫无二致。各厂原棉的供应与成品的交貨，均系直接与商业部門签訂合約，所以对商品紗布与原料紗布的掌握与調度，均由商业部門直接負責。

商业部門在过去几年中，对滿足国內外消費需要与掌握市場規律，有很大成績，也累积了无数宝貴的經驗。但也不可否認，商业部門的要貨計划的提出与生产任务的安排，多系根据本身供应需要出发。对各生产厂的机器性能、技术条件以及生产特点等，了解和照顧都是不够的。加之上海紡織印染工业由于过去長时期資本主义經营盲目发展的結果，生产力出現了“兩头大，中間小”的不均衡情况。以致在原棉紗布的調度上，也是显出“W”形的岐形現象。即原棉由产地調入，棉紗向外埠撥出；坯布須仰給外地补充；印染品則供应全国各地。这样就更加助長了在原料調度上的艰巨性和复杂性。这样長期发展的結果，不但在企业系統之間（如申新、永安等）以及厂与厂之間原有的协作关系被打乱了，就是对一个联合企业（如申新六、荣丰、慶丰、中华、新光等）內部的原料銜接上，也經常地被割裂开来。有时一个紡厂的棉紗竟同时供应了数十家，以至百余家織厂使用；而一个織厂需用的同一支数与規格的棉紗，又同时由几个紡厂供应，甚且一月数調，使棉布質量受到严重影响，包裝与仓儲运輸等費用也遭到很大損失。同时，因为綫紗与筒子紗的生产和供应都极不稳定，不仅使紡厂增加了在品种規格上許多不必要的翻改，而且使各厂在劳动計划与生产安排上，也遭到很大浪費与困难。更严重的是根据商业部門过去的規定，不管棉紗工繳等級的高低与質量的好坏，凡超过容許率的次布損失，应全部由紡厂或織厂負担。因之，使許多紡織厂由原来的很好的协作关系，变成为相互埋怨、相互推諉，經常糾纏于无謂的次布糾紛之中。很多技术监督科的同志，不是如何来研究与督促提高紗布質量，而是整天奔走于次布差金糾紛，經常鬧得双方面紅耳赤，无法解决。

上海有关各工商部門，过去虽早已注意到这一問題的严重性，但因为这是一項非常复杂的調度任务，涉及的面很廣，又加情况掌握不够全面，故虽具有改进决心，但却有无从下手之苦。1955年三季私营棉紡織工业实行全业合营后，工业部門統一掌握了全市的棉紗質量，在安排中更进一步暴露出許多問題。同时在商业部門，为了要节約包裝工繳而扩大筒子紗产量的計划也因为調度工作困难，受到了很大限制。因之，实行棉紗的專紡專用，也就成为当时工商部門双方迫切的共同要求了。

在中共上海市委的指示与支持下，由工、商部門共同参加的“專紡專用工作組”于1956年第一季度正式組成，随即在本市布厂比較集中的江宁区进行試点工作。参加試点的有申大、永大等19个布厂，布机台数約占全市布机总数23.7%。通过了一个季度的試行結果，証明棉紗專紡專用的实行，对相互督促提高紗布品質起了积极作

用。改进了紡織厂間的协作配合，而且对节約包装儲运費用等，也收到了很大效果。仅就試行的19个厂的統計，就可多出絡筒工人180人，筒子車3,000錠，每月节約运輸費用1,400余元。参加試点的申新九厂仅其專用部分，在劳动力和电力方面，每月就节約了4,047元；新裕节約了9,474元。根据不完全的統計，全部試行的19个布厂与5个供紗的紡厂，每月約可节約28,000余元。到了第三季度，随着工作的逐步开展，原有的組織形式，已显得不能适应，于是在原来工作組的基礎上，进一步扩大为專紡專用規划委員会，由工、商部門的領导同志亲自参加，同时把專紡專用工作正式推向全市全能白織行业的87个布厂和規划供应棉紗的30个紗厂。在試点工作时，由于織厂集中，品种簡單，相应对口的棉紡厂灵活性大，因此，工作易行而收效較快；全面推廣后，專用范圍既扩大到全市，便不能不考虑全行业的各項复杂因素。例如季度月度間棉布品种的翻改，外銷任务的临时变更等。为了避免“一对一”可能造成的翻改頻繁起見，不得不采取某些紗厂在一定时期內固定供应某些織厂的办法；同时为了防止在供应时間上的脫节，只能作到每半月进行排队对口一次。为了加强供应厂与使用之間的密切联系，还就紗布質量的相互监督、簡化双方領付紗的手續、加速簡变周轉等方面，通过直接协商，双方直接签訂了定期檢查的联系合同。到了8月份，在进一步摸清情况的基礎上，对內衣、巾被、制袜等复制行业，也根据其中心厂的用紗情况按月予以固定供应。至于其他过于分散的行业（如制綫业等）及手工业合作社等，由于用紗零星，且生产計划性較差，无法考虑規划。

棉紡的專紡專用全面規划以来，是有着一定优点与成績的。它首先表現在紗布質量由于相互监督帮助、責任明确而有了提高。如長丰布厂过去曾拒用新裕紗厂的棉紗，但后来在使用习慣以后，反要求配用。大資棉織厂的次布率也从7月份的1.2%下降到8月份的0.83%。其次，是保証了筒子紗的稳定使用，在实行專紡專用前，筒子紗的供应量是远不能滿足各厂要求的。而目前則可基本上全部供应，既可大大节約包装、加工、絡筒等費用，又可对織厂的絡筒設备与工人进行合理調配。其他如簡化商品流通环节，加速資金周轉，节約仓儲費用，解决筒管困难，以及密切协作关系等各方面，都起了很大作用，从而为进一步改进各厂的生产管理，也提供了有利条件。由于这样，不仅本市的各紡、織厂普遍表示欢迎，同时，就是远在郊区浦东的升新等織厂，也都一再要求規划專用。

这項工作，其所以能够取得这些成績，除了党的直接領导与各級工商行政部門的支持是不可缺少的条件以外，如何引起各厂的重視与如何加强各厂之間的密切协作，則具有决定意义。例如国棉十五、十七厂，合营申新十九厂，永安二厂等，由于各厂厂長能按期亲自主持联系制度的檢查会議，虛心听取各織厂对棉紗質量的意見，并能針对这些意見，采取适当措施，使棉紗質量，特别是对外观疵点很快有了改进。再如申新六、永安三、及义孚、新丰、志成等織厂，在放大筒子紗容量及压縮筒管周轉期方面，由于供需双方能密切协商配合，对解决筒管不足的困难，也起了积极作用。

和其他任何一項复杂的任务一样，上海專紡專用工作的开展也絕不是一帆风順的。其中发生过許多缺点，也走了一些弯路。而特别是对以下一些問題：如：（一）如何减少品种規格及包装的翻改，使商业部門的供应需要与工业部門的生产可能，能更好的加以結合，从而使專紡專用的对口規則能够日趋稳定；（二）如何簡化本市复制业用紗不必要的流通环节，减少多头和多級儲备，从而能充分发揮物資潜力，以减輕当前原料供应緊張的困难；（三）如何有效地督促各厂加强生产的計划性与均衡性，并能統一地、經常地掌握各种棉紗的庫存情况与統計資料，从而能使供应关系不变或少变，使“專紡專用”得以更加名符其实，发揮出更多的作用等三个主要問題，則至今尚未完全摸索出合理的解决途徑来，这些問題相信在今后購銷关系改变后，是可以逐步得到改善的。

筒紗專紡專用改进了紗厂与布厂的协作关系

——介紹上海江宁区專紡專用的試点工作

筒紗專紡專用，是把紗厂和布厂的供銷关系，通过計划予以直接銜接，以达到全面地有計划地扩大筒子紗的生產和消費，这样，紗厂可以减少一道搖紗及打小包的工序，而織厂也相应的可以减少一道絡筒的工序。不但节約了人力、物料和回絲，更重要的是能够使紗、布厂生產緊密的常年銜接，达到更好协作，从而改善經营管理，提高紗布質量。这些节約的工序和包裝、儲运的人力、費用等，可以为国家增加很多財富。

解放前上海由于是資本主义市場，投机风行，其时生產棉紗很大一部分用于囤积，因此，就使各紗厂不得不除了自織用紗之外，还要大量生產包子紗。紗厂被迫扩大了搖絞能力，織厂也被迫而扩大翻紗能力。这样就長期成为棉紗和織布行业的包袱，給人民和国家帶来了巨大的損失。

解放后棉紗成为統購物資，这对如何消除这一浪費，增加資金积累，創造了条件。但由于积习已久牽制巨大，特别是关于机械設备的調整和品种計划的变化等原因，使扩大筒紗使用受到了一定限制。如1955年12月份，織布用筒紗經过各方面努力已达到60%，但因上列原因而无法繼續增長。在这样的情况下，就督促了有关單位，認識到必須成立統一組織，加强規划，首先从加强生產計划的直接銜接入手，来改变这一情况。

为了集中力量，搞好这一工作，决定由华东紡管局、上海市紡織工业局、商业三局等三个單位参加，成立"專紡專用規划工作組"，制定了定期会議制度。經过研究，决定在上海市織布工业中，首先以白織、全能兩个行业为規划第一批对象。为了使工作稳步进行，取得經驗，因此，决定以織厂比較集中而紡厂又比較就近的江宁区进行試点工作。

参加江宁区筒紗專紡專用試点的有申大等19个布厂（白織18个，全能1个，布机台約占全市总布机台数的23.7%）和江宁区附近申九等5个紗厂，在3月份正式推行試点。工作前，工作組作了許多准备工作。首先根据当前各紡織厂生产狀况，以"經緯紗同厂供应"和"經緯紗分别供应"兩种方式，提出了安排紡織厂分組的意見。2月下旬，由华东紡管局、上海市紡織工业局分别召集紡織厂座談專紡專用的意义、目的、要求，并研究可能产生的問題。同时月底前又由华东紡管局、上海市紡織工业局、市商业三局联合召开紡織厂会議。会上由新生紗厂介紹与光中等布厂签訂联系合同的經驗。經过分組討論，一致要求签訂联系合同。会后以紗厂为主，邀集各該有关的織厂进行座談。就收付手續、包裝形式、品質糾紛联系等方面，进行研究，酝酿联系合同內容。与此同时，紡織品采購站在收貨付紗手續上，亦参照紡厂轉織的移紗办法，予以簡化，便利了工作的进行。在紡織工会江宁区办事处协助下，各厂正式签訂了联系合同，在3月份正式开展了試点工作。試点期間，工作組分别下厂了解情况，并召开各厂联系合同的檢查会議，对督促改進棉紗品質起到了良好的作用，同时也为今后全面推行專紡專用的規划工作，积累了一些經驗。目前工作組已进一步組織力量，在为全市白織全能厂的專紡專用及全部使用筒子紗进行全面規划。

通过試点工作，我們感到有以下几点收获：

（一）加强了紗厂与布厂之間計划的銜接：

通过專厂專用和紡織厂間签訂联系合同，实行專厂專用的紗厂，均能主动地到布厂征求对棉紗品質的意見。如永安三厂在試行專厂專用后，規定每周由技术监督科派員到布厂征求棉紗意見；布厂亦能在織造中，对棉紗疵点善意的提出意見。改变了过去紗、布厂之間常因布厂过分强調棉紗疵点、和紗厂对布厂反映的意見抱着怀疑态度等对立的关系。如新生紗厂过去質量較差，常因次布差金的責任問題，与布厂弄得很不协調。布厂尽一切办法，不用該厂棉紗，而新生紗厂則尽量逃避布厂意見，或是为本厂棉紗疵点辯护，否認

布厂对棉纱的意見。但經过專厂專用后，这种关系已彻底扭轉了。例如上海雨衣厂在“紡織通报”上看到关于改进棉纱条干的措施一文后，即立即主动地向新生紗厂介紹，促使該厂改进，新生紗厂切身体会到了这些好处后說：“試行專厂專用以来，紗布厂的关系已由过去相互不信任的情緒，而轉变为兄弟般的协作了”。

同时实行專厂專用后，在紗厂付紗和布厂領紗的业务手續上也得到了簡化和改善。在專厂專用之前，紗厂生產棉紗都是經过一定手續，分批交付紡織品公司，而布厂用紗則向紡織品公司分批領取。这样非但手續上繁瑣，且时間周轉也比較長，浪費人力和物力。而專厂專用后，布厂用紗即可按月造一次領紗計划，直接由紗厂撥付，成为进銷合一的形式。空筒管的周轉期由15天降低到10天，同时紗厂可以根据布厂領紗計划，做好仓庫劳动力的安排。并对实行棉紗先进先出、按批发貨的原則，提供了有利条件，避免了翻樁和棉紗霉爛現象，大大减輕了儲运保管工作。

（二）对提高質量，起了积极作用：

由于过去布厂用紗不能固定供应，所以对各紡厂棉紗性能不能掌握，往往因棉紗的变动而影响棉布質量。如公胜染織厂过去因棉紗时常变动，不能掌握各种棉紗性能而采取有效的措施，造成大量緯縮等疵布。專厂專用后，这种情况已經大为改进。經过联系合同的簽訂，除經常由紗厂技术监督部門主动到各布厂听取对棉紗質量的反映，并不断改进品質外，特别是通过每月初联系合同檢查会議，对改进質量起了积极的作用。在这种会議上，各布厂除对棉紗提出具体意見外，并都把疵紗实物帶到会議上，与紗厂共同研究如何改进。据申新九厂說：專厂專用后，由于促进品質提高，不但减少了因紗疵造成次布差金賠款的損失，而且得到了布厂的好評。

（三）降低成本，节約开支：

由于專厂專用是保証和稳定紗、布厂筒紗的生產和使用的办法之一，因此紗厂可节省一道將筒紗加工为包子紗的搖紗和打小包工序；布厂則可节省一道把包子紗翻成筒紗的絡筒工序，因而节約了大批人力和物力。在运輸費用上，也具有重大节約价值。据試行專厂專用的申大、中國內衣等19个布厂統計，可多余絡筒工人1,795人，其中41人已由織布公司調配到他厂工作；其余工人，也由各厂調配到工人不足的車間工作，按月节約了工資和伙食費計13,105.34元。运轉費用較前减少1,408.19元（其中兩家有自备車不計在內），設备方面有筒子車29台計3,000錠多余出来。据紗厂部分不完全統計，試行專厂專用的申新九厂，每个月在劳动力設备及用电方面，共节省4,047.52元，新裕紗厂每月可节省9,479.75元。仅就以上統計，每月即节約28,000余元。如今后全面推行筒紗專厂專用，显然节約价值会更大。

（四）为改进包裝、放大筒子容量，提供了有利条件：

过去筒紗是以384只为單位成包的，試点工作推行后，永安三厂曾提出緯紗筒子容量增加，把成包只数改为304只。虽然布厂在当时使用上感到某些不便，但經上海市紡織工业局下厂与布厂研究后，設法在設备和使用方法上加以改进，目前永大二、勤生等布厂已經使用。这样，非但提高了紗布厂的生產效率，同时也加速了筒管周轉和使用率，因此工作組正积极准备逐步在全市推廣，使它发揮更大的作用。

工作組在試点过程中，对紗布厂間的供应簽好联系合同后，如何更进一步掌握存在及发生的問題，及时研究解决做得不够。但是从收到的效果来看，估計如果全市各紡織厂全面推行后，將有数以千計的絡筒、搖紗机器設备及劳动力多余出来，可以支援其它厂的需要，所以挖掏的潛力是非常巨大的。对品質的提高，特别是在社会主义改造高潮时期对工业之間生產协作和安排，具有現实的重大意义。目前各紡織厂都紛紛提出迅速推进这一工作的要求，这就証实了进行这一工作的必要性与可能性，同时也就要求我們大大加强这一工作的进度。可是筒紗專紡專用工作的推行，非但牽連到紡織工业的生產問題、生產設备和劳动力的組織安排，也涉及到工商之間的計划銜接問題，所以工作牽涉面較廣而且細致复杂，因此必須加强工作的組織和領导力量。对因实行專厂專用后，所产生的业务上、質量上及劳动力設备剩余上的問題，也应及时組織力量研究解决。

（摘自專紡專用規划工作組报告）

讀者論壇

談談上海棉布新品种存在的問題

为了把我国劳动人民打扮得更漂亮，突破几年来棉布花色品种陈旧單調的束縛，自去年第一季度以来，在各級領導的关怀和重視之下，上海市很多生产單位或商业單位，都創制了不少棉布的新品种，印染品的花型色泽，也有了很大的改进。如新品种“印花横貢緞”、“印花縐呢”、“印花提花布”、“杂色麻平布”、“杂色条子麻紗”等等，都受各地的欢迎，获得普遍的好評，这个成績是应該肯定的。

但是，在新品种工作上，并不是沒有缺点的。笔者就各方面反映的意見，結合本人主观的看法，提出下列存在的几个問題：

（1）农村适銷品太少：新产品中很多細支織物或提花織物，大部分布身單薄細軟，只适宜城市消費者。而布身厚实坚牢的新品种就比較少。在去年8月至12月的一百多新品种中，勉强可以說成适銷农村的，大致总計只有15只左右。

（2）曇花一現，徒聞空名：根据各地反映，好多新品种，只能听听宣傳介紹，或者看看样品，而要想購买的話，則难上加难。由于产量过少，各地散开試銷后，瞬时即搶購精光，何时再有，則遙遙无期，有如“曇花一現”。由于这一原因，某些地区对于新品种的宣傳介紹“兴趣不大”，認为既买不到貨色，作宣傳反而等于开空头支票。

（3）品名出奇，名目繁多，实际上却差不多：上海地区的新品种設計試制工作，是由国营厂、棉紡織公司所屬厂及織布公司所屬厂三个系統單独进行的。各搞各的，各称各的。同样是提花或縐地織物，花型上大同小异，便出現了“花縐呢”、“斗斜縐”、“影浪縐”、“方斜縐”、“珠露格”、“雪影呢”、“蘆叶呢”、“湾条紋布”等等名目。生产数字很少，銷完算数。加以一批批新的品名仍在层出不穷，一般消費者从外形上是比較难以辨認的，結果反弄得印象模糊，不象“花嘩吱”、“花細紡”那样在廣大消費者的腦中留下深刻的印象。長此以往，恐怕終有一天，很难再想出一批不重复类似的新品种的名称。

（4）印花罩盖提花，劳而无功：在提花的織物上印花，这是一个新穎的品种，試銷时也曾受到消費者的普遍欢迎，說是“花上有花”。但是这种品种只适宜用較淺和較稀的印花；也就是說，印花的花型色泽，要和提花的花型相互适应，才能相互襯托，分外美观。目前有些提花織物上面，却印上了又深又密的花紋，而花型又很不相称，几乎完全把提花的花紋罩盖。猛然看去，簡直好象在平紋布上印花。有些提花織物，在織造时需用16片綜，操作比較困难，好容易織成了布，却偏偏配上了这样的印花，豈不“劳而无功”！

（5）色泽与織物不相适应：設計一个新穎的織物，一定有它的用途、目的和消費对象。可是目前由于布置織染生产之間的联系不够，染厂往往不分皂白，多半只顧自己染色品种計划安排的便利，把新品种染上顏色就算，結果便在較薄的“条子麻紗”上染了深色，在为城市妇女設計的“凹凸布”上染了藏青色，在为一般干部設計的“耐折卡其”上染了紫紅色等等。弄得原設計者啼笑皆非，消費者也看不出該項新品种应有的用途。

（6）經紗浮長过多，漂亮而不实惠：为了扩大花色品种，在織物設計上，必然要发展一些提花織物。可是有些提花布的經紗浮出布面太長，很容易被摩断或鈎出，影响实用价值，这也值得注意。

（7）色泽变幻多端，有时弄巧成拙：在扩大花色品种的同时，为了打破色布色种和花布地色的公式化，便創設了很多新穎的色泽，这原是好的現象。可是，如果只为了填补色域的空隙，不考虑实用价值，有时却也会弄巧成拙。如有些布染的紅不紅，黃不黃，好象染坏了的紅布，有些黃顏色的布，消費者都不喜欢。所以色泽問題，必需考虑消費者的习慣。

以上这些問題，有的是由于原料供应，技术条件等客观原因所限制，有的是因为有关布置生产單位間的联系不够所造成。今天提出来，决不是“潑”新品种工作者的“冷水”，只是希望促請有关單位引起注意，从而設法改进，把1957年的新品种工作做得更好。

中国紡織品公司上海采購供应站 咸嘉运

克服一切困难，努力試制新产品

張柱惠　楊貫蔭

1956年上海国棉二厂在增加花色品种，美化人民服装，滿足廣大人民不断增長的物質需要这一工作上，取得了一些經驗与成績，为进一步大量生产，繼續研究提高質量，改进花色品种，創造了有利条件。

一年来的工作結果表現在：

（1）新产品数量方面：1956年共試制了新产品坯布共681,762公尺，色布共548,187公尺，其中有10万公尺已运往德意志民主共和国萊比錫参加国际市場博覽会。1956年的新产品系試制阶段，由于技术經驗不足，印染机械設备能力有限，因此織部开台初期不多。但是从发展速度来看，試制机台在繼續不断扩大中，开始时布机开21台，年底增加到82台，而且1957年还要进一步扩大生产。

（2）花色品种方面：一年来，以坯布分类試制了80/2支×80/2支精梳防雨卡，80/2支×80/2支精梳府綢，60/2支×80/2支精梳条子府綢，60/2支×60/2支精梳卡其等共22种，如以花色分类，包括各种色泽和各种花色在內，出厂的成品共达120种；这些花色品种中有些是过去国內生产过的，有些則是仿造国际市場的产品，有些是自行設計的，这些品种中的优良者，已編入1957年度計划生产。

（3）新产品的質量方面：虽然剛开始时，由于机械設备、技术条件等各方面都缺乏經驗，該厂过去布机一直織直貢、嗶嘰、印染加工精元比較單純，改織新产品后，質量要求高，尤其高撚織物加工一般都是漂白和淺色，所以初期次布很多，經常出現油紗，但是經过兩个季度的努

从出口的呢絨来談我国毛紡織品的質量

馮能謙

从1953年起，我国开始組織毛紡織品出口，并且出口的数量每年都在增加。如1956年出口的呢絨数量就为1953年出口的呢絨数量的12倍。每年出口增長情况如下：

1953年	1954年	1955年	1956年
100%	140%	600%	1200%

預計1957年將又有增長。

呢絨是一种高級的消費品，出口价格較高，大約每出口12.5公尺呢絨相当于出口一吨大豆的价格，出口22.5公尺呢絨相当于出口一吨大米的价格。显然，在目前农作物增产还赶不上人民消費增長的情况下，出口高級消費品——呢絨，对換取外汇是有重大意义的。

如果將1956年出口的呢絨所換取的外汇进口农业机器或其它物資，就可买45匹馬力的拖拉机7,500部或化学肥料70多万吨、鋼材40万吨。

1953年我国出口的呢絨仅有7个品种，到1955年品种單調情况仍未扭轉，国外顧客曾提出很多意見，經过生产部門努力改进之后，1956年增加到19个品种，估計1957年可以增加到40多个品种，这对进一步扩大出口数量，滿足国外消費者多样化的需要將起一定作用。

目前我国出口的呢絨，質量上虽逐年有所提高，品种花色也有所增加，但与某些資本主义国家所产呢絨相比，还有一些缺点，表現在：

（1）組織花紋陈旧。我国出口的呢絨，大部分为条紋狀。不久之前我們曾將出口的部份样品寄往香港詢价，拟少量对資本主义国家出口。据批发商回答：从質量来說，其价格可以与本地产品一样等价出售，但从織紋外观来說，价格則应降低50%。这就可見我国呢絨的組織花紋实在不美。据說条紋組織的毛織物，在战前曾盛行一时，目前，在某些資本主义国家，已不受欢迎。

力，正布率逐漸上升，質量有显著提高，有几类品种的質量已超过了一般水平。例如80/2支×80/2支防雨卡其，除質地細潔、布身輕薄、强力較高外，按其防雨效能来看，一般市售防雨卡的防雨效能試驗都在40C.C.左右，而80/2支×80/2支防雨卡其的防雨效能，可达85C.C.超过一倍以上；再如80/2支×80/2支漂白府綢，通过在紗的拈度方面，在布的組織方面数次的研究，經緯密度均与日本貨相仿，而强力一般已超过日本貨，我們將日本貨以二次試驗平均，經向强力为95.2磅，緯向强力为43.8磅，而我厂的成品以15次試驗平均，經向强力达96.31磅；緯向强力达48.19磅，已超过了日本貨；再从白度光泽来看，也足以和日本貨相媲美。

一年来，新产品試制工作也不是順利的，但依靠了党的正确領导，发动全体职工逐一的加以解决了。

（1）解决了組織領导和管理方面的問題：

在新产品試制之初，由于新产品的任务大多系临时性的，不是在正常生产任务中已經考虑好了的，因此在計划之外追加任务，給生产管理工作和完成計划帶来了一定的困难。例如由于織部試制新产品布机看台面要縮小，因此必需增添一部分織布熟手工人，而那时織布熟手工人又很少；又如原有机械必需經过适当改装方可制織新品种，因此要調換一部分机械配件，而那时机物料添置又困难；再如新产品任务是作业計划之外的，給管理生产調度上工作力量上也造成了一定的困难。这些問題的发生，都是依靠有关部門的协作配合，职工同志們的努力就解决了。象机物料的供应緊張，我厂即成立翻紗車間来解决。

在組織領导方面，开始时不够健全，造成一时的被动，工作也較紊乱，进度也較慢，因此以总工程师为主組織了新产品厂級試制研究小組，包括有关工場長、技术监督、調度、計划、供应、工資科和有关人員，該小組主要任务是：①决定新产品試制方向；②鑒定新产品的正式投入試制生产；③安排新产品生产中的各方面的协作关系及解决存在問題。織布工場、印染工場也分別成立工場級新产品研究小組，其任务是根据

（2）顏色种类單調。我国出口的呢絨，顏色是由外国指定的。在訂貨时他們曾多次指出我国呢絨顏色种类太少，可是我国工业部門却不能提供更多的顏色，如我国出口較多的嘩嘰，除了藍色以外，就沒有别的顏色。

此外，国产呢絨手感发硬，也是一个問題。美国的呢絨，不論厚薄如何，拿在手上都覚得是軟綿綿的。

据我們与某些資本主义国家的业务往来中所看到的，关于組織花紋陈旧和顏色种类單調等問題，在他們国家里似乎已不存在了。例如不久之前在北京、上海举办的日本商品展覽会中展出的紡織品，不管花紋或是顏色，眞是五花八門，样样俱全。

为了繼續提高我国呢絨的質量，我們建議：

（1）設立專門的产品設計机構，提高产品設計水平。这是一个値得重視的問題。在某些生产單位內，最好能訂出計划，撥出一定的原料、設备和技术人員来从事这一工作，有关領导最好能給以帮助和支持，以便及时解决工作中碰到的困难。同时，为了鼓励新产品的設計，适当的給以奬励也是必要的，这样可以进一步发揮設計人員的积极性。

（2）繼續改进技术操作。我国出口的呢絨，有时产品設計很美观，但由于織造过程中，因断紗及其他原因，安錯紗或嵌条錢，造成次品，結果使产品不能出口，不能滿足国外的需要。

（3）正确的掌握产品質量檢驗标准。目前各工厂已按紡織工业部統一規定的标准和方法进行檢驗，这是一个很重要的問題。但掌握标准不应偏低，也不应偏高。不久之前，某些工厂因不能出口的二等品日漸增多，使出口貨源很緊張。我們曾將工厂鑒定为二等品的产品三块寄送国外代为鑒定，結果，却均合乎出口的一等品标准，这証明某些厂在檢驗产品中掌握标准还不够正确。

产品评介

厂級新产品小組会議的决定，具体負責新产品的組織、設計和試制工作。我們的工作程序是这样的：一般在一个月以前，厂級小組会議决定新产品的試制方向，工場級具体組織設計試制，小样成功后，交厂級小組研究确定，編入下月作业計划中正式生产，这样初步納入了正常管理和計划工作的軌道。現在已建立各級的奬励制度，制訂質量标准加以考核，这样对今后数量上質量上进一步提高更有保証。

（2）解决了机械設备方面的問題：

我厂虽然是个紡織染的联合工厂，但是由于机械設备的限制，印染工場只能生产精元黑布，虽然有个紗綫染色車間，但因長期未加以利用，大部分机器已調撥他厂使用，动力設备也都移作他用，因此已殘缺不全。在新产品試制之初，我們首先恢复該車間的設备利用，利用紗綫染色增加色織布，沒有紗綫染色机，我們就用陶器缸改裝作为染色机使用；沒有紗綫煮煉設备，我們利用旧的燒咸鉄槽改为煮紗鍋；再整理原有漂酸儲液設备和紗綫干燥机，另向兄弟厂調撥了一台离心力脫水机，这样才算勉强凑全紗綫的染色生产过程所需的設备，立即开始紗綫染色生产。

为了織造高級条子府綢，織布工場又向毛紡厂調撥了一台多剩的分段整經机，并將原有絡經机附屬設备改裝，使之能符合于絞紗絡經的要求，这样色織布匹可以生产了。为了生产漂白和杂色布匹，因为原有的只是精元染色，因此也利用廢的燒碱儲液槽改裝成为低压煮布鍋，又向兄弟厂調撥了多年积存仓庫未加利用的老式鉄質染缸八台，自己加以安裝使用；印染修机間同志利用旧木料自制了一台木質染缸，供印地科染料酸性显色之用，这样也能勉强生产漂白和杂色布匹了。为了生产提花織物，丰富織物組織內容，調撥了24台提花机；为了适应高級織物需要，原有布机附件也作了相应的調正，如停經片二排改四排，特制綜框及創造防雨卡由于原边撑拉不牢，改用环形銅質边撑。

以上这些設备的改裝和添置，都滿足了目前新产品生产的需要；但是，为了今后新产品長期大量生产，我們目前正在安裝紗綫絲光机、筒子染色机等；因为設备簡陋是会給进一步提高产品質量帶来了一定的困难。

（3）解决了技术条件方面的問題：

由于新产品試制工作是一項新的工作，除了以上种种条件限制外，我們的技术經驗不足也是存在的問題。在剛織造高級漂白府綢时，最大的困难是油紗严重。其次是白度不白，易泛黃，强力差等等缺点，特别是油紗問題，簡直无法处理，在第一批試制中也找不出正品来。寻找油紗生产的原因，紡織染各工序都有可能发生，特别是紡、織兩部分比較严重，那时油紗已成为新产品生产中的中心問題；因此全厂职工一齐动手，大家来寻找油紗生产的根源和防止的办法；在前紡主要是飛花附入，造成成紗中大量粗节油花，因此在細紗机上的粗紗采用巡回揀别办法防止紡入成紗中；后紡織部主要是操作法关系，因此圍繞各工序一切生产油紗的可能，在紡部建立25条、在織部建立12条的防油制度，包括裝容器材的清潔制度，工人操作法的提高，和加油工作做到勤加少加，又建立紡織印染各間的联系合同。这样一系列措施根本上防止了油紗，虽然如此，但在坯布上也仍然有少量油渍，因此在印染加工过程中，曾多次学习兄弟厂去除油渍布的先进經驗，才基本上解决了油紗問題。

提高成品手感与强力，从紡部研究改进經緯紗支的拈度，織部研究改进經緯紗的組織規格，印染从加工中防止过漂发脆来改善，这样使成品不但成本較輕，而且手感柔軟，强力显著提高，白度方面学习了兄弟厂先进經驗，以及改用了漂白剂后，这样也大有提高。

在生产80/2支×80/2支防雨卡其时，我們更缺乏經驗，因此派了技术人員和技术工人，往永兴厂学习，也請他們技术工人来厂指导，同时改裝了局部机器，以适应防雨卡上漿的需要，这样才試成功了对高級防雨卡的試制生产，而且在質量上防雨效能上都比較高。

在生产条子府綢方面：第一次試制时发覚嵌条不白，同时一些色条在加工过程中褪色，条子花色方面也多吸收多方面所喜爱的花色加以設計，以及参照捷克斯洛伐克和各国条府样本加以仿制，所以产品比較新頴美观。

在紡紗工場以国产長絨棉試紡100支及120支成功，而且在質量上，已超过了原埃及棉紡制的成品。

一年来的新产品試制工作，我們是在“边做边学边研究改进”中摸索进行的，通过全厂职工的共同努力，不但完成了試制新品种的任务，而且企业管理水平和技术水平也随着提高了一步，制定了企业管理上的一系列制度，技术上得到了一些經驗；但是，由于制造新产品是一項長期性的工作，而且新产品的范圍將繼續扩大，新的問題也將会繼續产生，因此我們要克服一切困难，努力試制更多的新产品。

合营后如何組織技术力量挖掘企业潛力

李怀民

天津市印染公司成立后，所屬公私合营染整业共49戶，其中机器生产31戶（包括老合营厂12戶），手工业17戶，修配厂一戶；全体从业人員3,564人，技师33人，仅占全体总数的0.93%。在規模上大的有500多人，少的只有 4—5 人。

技术力量少，絕大部分厂的技师是工人培养出来，实际經驗多，而理論知識少。过去各厂生产上一切問題均由一个技师負責，由于合营后工作增加，甚至有的技师不仅忙于技术工作，同时还忙于事务工作。再加上旧企业的技术人員思想上存在着互相竞爭，善于單独經营，互不傳授等保守思想，这就形成了技术上的薄弱环节。

因此，合营后产品質量不好，1956年第一季度計划106个品种仅完成了42种，綜合正品率只达到95.18%，同时还是忽高忽低，很不稳定；在色泽上也不鮮艳，不漂亮，群众反映："青布不青，藍布不藍，190士林布发紅发暗"，退貨現象很多。

（一）

天津棉織品印染公司根据上述情况，在管理上，采取了按照各厂設备条件安排品种及产量；在技术上，按照各厂技术力量和特長分配品种，同时为了及时地解决質量問題，按产品类型"分片"組織了各厂技术人員，成立了技术研究組，集中使用技术力量，加强厂与厂的技术协作。公司生产科也組織了一定力量，分赴各厂了解，然后召集不同的技术会議，針对重大技术問題进行分析、試制，找出經驗，取長补短，集思廣益，解决技术問題。

如生产硫化藍布、硫化青布的染整一分厂、义大染厂、瑞兴、益华等厂技术比較高，瑞兴、益华的藍布質量經常在98%以上，染整一厂、义大染厂的青布質量經常在99.99%的水平，針对这种情况，立即組織了兩个專业小組，以这几个厂为中心，进行学习和交流經驗；在交流中，这几个厂抽調了本厂的老技术工人到其他厂进行操作表演，这样作不仅推廣了这几个厂的主要經驗，同时也丰富了本厂的經驗，使原有經驗更加充实更加先进，从而使这几个厂的經驗很快的形成了共同經驗，起到了互相学习，共同提高的作用。

因为各厂技术力量比較薄弱，在解决主要疵病时，采取集思廣益的办法，如：深头色花、色地深淺不一致的問題，瑞兴、益华、永兴等厂技师，在这問題上都想过办法，但是未能彻底解决。經过專业小組进行研究后，大家都把过去做过的、想到的、学来的都摆出来，这样就找出了深头色花問題，主要是卡子松緊不一致，出鍋动作慢，絲光压力小和絲光后停放时間过长所造成。因此，采取了在染色时卡子一定緊好才能开車，出鍋一定要快，同时加大了絲光压力，降低了絲光溫度，并改进了絲光后不停放和加强半成品火碱含量的檢查制度等，深头色花問題就基本上克服了。

为了更好的挖掘技术潛力，提高产品質量，在原有的技术研究組的基礎上，建立了各組長的每半月向公司汇报的制度。公司根据汇报情况作为下厂檢查的依据，协助解决問題。各小組也建立了每七天一次的互相汇报制度。这样就構成了上下通气，互相联系，不但有了問題能及时解决，同时也使經驗及时交流和推廣。如：硫化青布普遍存在的問題是"深头"，有的厂由"深头"回染不过来而影响計划的完成。經过汇报，天河染厂介紹了本厂解决深头的方法是采用八公斤水冲兩头的方法，回水时先把染好的布洗开水燜12小时，然后再用4,500克硫化碱和36公斤原色湯进行处理。这样就能保持原有色液来扩大还原力，解决了疵病。

高級产品的工艺过程很复杂，坯布种类有十余种之多，技术上也不易掌握。为保証質量，我們

根据不同品种，分别召集了單項品种的專业会議。如染后絲光士林灰是一个新的高級品种，过去只有織染厂、新天津、北大等三个厂生产过，且产量很少，技术人員和工人对生产这种产品缺乏經驗，产品質量仅达到70%左右，布面縷子、折子、色花、色不一致等疵病很严重。因此各厂在思想上均不願接受这种产品，而市場需要量很大，需增至九个厂生产才能滿足市場需要。同时由于染料（BG灰）的缺乏，也給生产帶来了一定困难。

为了解决以上矛盾，由公司組織人員帮助各厂解决技术上存在的問題，首先到北大、华光、同大等厂进行現場檢查，根据各厂生产的染后絲光灰存在的不同問題和各厂的不同特長，加以理論上分析，汇总了解决縷子、折子等疵病的技术方法；然后又召集这些厂技师座談会，互相討論了生产經驗补充初步綜合資料，随后又召集了有天津紡織工业局、紡織品公司天津采購供应站、化工站和各厂技术人員参加的技术鑒定会，加以补充和修改。根据修改意見制訂了加强水洗、加大絲光濃度和絲光压力等41項具体措施，接着召集了生产厂的領導技师、直接生产工人的專业会議进行了傳达，要求各厂組織討論，認眞学习，以后又到各厂进行檢查。通过这种方法，使染后絲光灰的質量比过去有了不少的提高。如义昌、天河等厂由过去的70%提高到95%以上，北大厂91%提高到 96.49%，超过了計划；染整一分厂第一次生产即达到99%以上，同时也克服了皂煮后变紅等現象。

（二）

公司所屬各厂多年来生产的品种，都是些硫化青、硫化藍、190士林藍、士林靛等四、五个品种；生产杂色布的数量很少，远远不能适应人民日益增長的衣着需要。

过去試制新品种新花色是呆板模仿試制，这不仅費工費料、很难符样，而更重要的是束縛了技术人員和工人的創造性，阻碍着新品种新花色的增加。

为了扭轉这种現象，于1956年第一季度中，取得了紡織品采購供应站、化工站的大力协助，开展了增加新品种新花色的工作。

按照技术人員条件和設备条件，任选样品，不限制要符合原样，以充分发揮技术人員的智慧和創造性。根据搜集的样品，召集各厂技术人員座談会，評选样品，結合自己和設备条件选擇，同时指出这仅是参考，不受样品限制，根据可能尽量試制更多更好的新品种花色。因此大大地发揮了群众智慧，例如：染整厂的技师王燕耕在以前就不敢接受較多的試制任务，怕試不了；經过此次自己选擇后，根据本厂条件和个人技术，在十多天中就試制了杂色华达呢斜紋呢等50余种新花色。

在試制中要求各厂檢查机器設备，根据需要增添部分設备，并应首先試制小样，內部确定色头，再試大样，并随之制定操作用料，大样試制后，送交貿易部門征求意見，确定后再行大批生产。

在試制过程中还召集了技术人員座談会，以互相交流經驗，以試制成功厂作經驗介紹（在試制中遇到什么問題，是如何解决的）等等。在会上通过具体实事，批判保守思想，达到了互相提高，共同进步的目的。

采用厂与厂的技术协助，弥补設备条件的不足，更多的增添了新品种花色。如：服裝防雨布产品，不仅要有防水效能，而且还要布面光洁，色泽鮮艳。因此，工艺过程中不但防水，还需增燒毛过程，和較高技术的染色；否則即不能符合要求。但所屬厂是沒有具备以上三个条件的。为了滿足人民需要，推行了技术协作，在染整厂进行燒毛，北大染厂进行染色，新天津进行防水。这样就克服設备条件上的障碍，及时供应了市場的需要。

由于各厂职工的努力，在1956年1—3季度中，就生产了毛藍布、麻膠布、緞紋卡、解放呢等49个新品种，和玉蘭、龙旦、石綠、梅紅、桂紫等398个新花色。

（三）

該公司产量任务是逐月增加的，按季度来看，1956年第三季度較第一季度增加50多万匹，但是由于过去私营資本主义經营，單純追求利潤不注意安全，对保养保修也不注意，鍋爐时常发生問題，仅八月份即报廢、停修达七口之多。每

日即影响产量达4,136匹，最严重的是九月份一个月中即影响五万余匹，这就給完成产量任务帶来了严重困难。

为了保証生产任务的完成，于九月初召开了專門的生产会議，对生产进行了檢查、研究和分析，通过会議找出了在生产中的产量安排不下去的主要原因，是自八月份以来报廢鍋爐和停修鍋爐过多，以及临时新的試制任务所造成，致使公司下达任务往往不能完成。

根据以上情况，公司抽調了办公室、生产科等共十一人組織了抓生产的專門小組，專人負責，分头下厂进行摸底；了解各厂对本月份的計划是否能完成，或是否可以超过。然后再根据超过和不能完成的原因进行分析研究，算細帳，以便确定他的本月份任务和采取其他措施提高产量。

根据摸底情况，我們采取了以下措施：

（1）采取了將停工工厂的工人馬上調到聚丰、聚兴等四个厂开三班，发揮了潜力，仅九月份四个厂即增产16,000匹，同时使劳动生产率提高3%。

（2）对国慶节前要停工檢修的厂，由安全科負責进行檢查，在不影响安全的原則下，采取了一律拖到国慶节时进行檢查和修理，提高了当月的产量。

（3）根据厂房条件，充分发揮鍋爐效能，以鍋爐为主进行了平衡設备，增加了16对染槽，2个平洗机。其中如染整厂的鍋爐有潜力，而且厂房也有空地，采取了在該厂增加四对染槽，使日产量由800匹提到1,000匹左右。由于产量的提高，每匹布用煤由16公斤降到13公斤左右。

（4）將鍋爐有潜力，但厂房窄小，或是因为其他客观原因不能增加設备的厂，实行了把鍋爐調往他厂增加产量。其中如万新的鍋爐，經研究認为一台就够本厂实用，馬上將富余另一台調到义同太；同合的鍋爐不能全部使用，馬上就調給信太染厂。这样及时地調配，日产量可以多生产700余匹布。

（5）充分发动了群众，提高了产量。其中如华光染厂九月份由于大鍋爐坏了，只能开一个小鍋爐进行生产，汽压仅能燒到45磅，致使原有的十对染槽只能开五对，日产量由800多匹，降到378匹，所以生产的布每匹还得賠2角多錢。針对这种情况，該厂发动工人挖掘机器潜力，提高产量；扭轉了賠錢現象。該厂的鍋爐工人小組，檢查了鍋爐的供汽能力，发現由于小鍋爐的烟筒增高，能使汽压加大，虽然供五对染槽，但还有富余。因此他們又共同研究，將原来的燒煤法改成了緊添少添，上水改为勤上少上的方法，并且建議在鍋爐后增加温水箱。染色工人改进了交叉开槽子的方法。因此使小鍋爐供汽能力由五对染槽提高到九对，日产量由378匹，提高到720匹，提高了一倍左右。

杭州德隆絲織厂教育工人勤儉办企业

福利設施不一定样样学大厂

杭州德隆絲織厂是在去年社会主义改造高潮中由十五家小厂合并而公私合营的。合营以后，厂里的領导人員抓住了并厂、調整劳动組織等工作，也做了不少关心人爱护人的工作。但是他們沒有同时向工人說明生活的提高和福利事业的改善只能是逐步的，必須建立在发展生产的基礎上，以致部分工人对生活福利产生了过高的要求，缺乏勤儉办企业的思想。他們認为企业公私合营后，厂大了，一切福利設施都要象个大厂的样子。厂領导上認識了这一缺点后，立即着手向工人进行教育。首先着重介紹了三方面的情况。第一，公私合营一年来生产的提高。劳动生产率提高了百分之十六点五三。第二，工資增長的情况。合营以后工人們从織布改为織綢，扩大了看台率，生产工人的直接工資提高了百分之二十六点二七。第三，劳动保护和生活福利的改善。在合营前，各小厂的劳动条件很差，合营后有了很大改变，車間里裝置了降温和保暖設备，工人們有了自己的食堂。这些变化都很显著。但是要花更多的錢用来改善福利設施，脫离实际地向大厂看齐，势必影响生产的发展，甚至会搞垮企业。

职工們了解到这些情况和道理以后，認識到公私合营的好处，并認識到生活的改善只能是逐步的，不能脫离現实，要忍受目前暫时的困难。許多工人都自覚地檢查了思想。

（陈錫林）

怎样做好車間管理工作

——介紹苏州市公私合营苏綸紡織染厂一个車間的管理經驗

馬晋冠

公私合营苏綸紡織厂的鋼并粗車間，是該厂六个車間管理工作較有基礎的一个車間。这个車間的范圍不算小，有鋼絲、并条（分头、二、三道）和粗紡（分初紡、再紡）三大工序，全車間有403个工人，分为五个工区。在生产上，后一道工序不仅要求它供应足够的半制品，而且对于質量的要求也十分严格；但在最近一个时期，該車間不仅能保証正常供应，同时在質量上也有較为显著的进步，管理工作也比較正常。

最近初步总結了这个車間的管理經驗，主要有以下四条：

（一）車間管理工作中心突出： 他們說："抓計划，保証各項計划的实現是車間的中心任务；但为了实現計划要求，需要着重抓机器保养和工人操作这兩个环节，把这兩个工作抓好了，可以帶动其他工作。"这个車間，从主任到工人都十分关心計划，不仅車間主任天天檢查計划，定期和工長、副工長碰头查計划；就是工人群众除每周小組会檢查計划外，每天工前、工后也都談計划。从上到下都注意計划的檢查，并設法保証計划的实現。至于机器保养工作，在去年一年中，这个車間先后建立了四个保养揩車队，还設立了專职的保养技术員；同时建立了保养周期，制訂了保养質量标准，大大地提高了保养水平，使机器設备充分发揮了应有的作用。例如由于建立了按級評分的鋼絲磨車保养制度，目前磨車水平提高了，"禿头針布"磨光后，一般磨后的棉網棉結杂質要比磨前少18.89%，均勻度也有显著进步。这个車間認为只抓机器保养这一环还不够，提高工人操作水平具有更重要的意义。这个車間由于老工人較多，新的操作法不易推廣，因此操作法很不一致，对質量影响很大。近一年来，他們在这方面也进行了不少工作。目前各工序的操作已統一了，并推行了不少先进經驗，因此对推动生产起了很大作用。例如鋼絲車推廣了"四包卷接头巡回清洁路綫"和本車間刘根宝的"落卷搭头二項操作經驗"后，不仅回花量由1,000公分下降到750公分；均勻度也大有提高，并且还改变了看台办法，节約了六个劳动力。

（二）車間領导干部建立了集体領导和分工負責的制度： 鋼并粗車間三个主任各有所長：正主任是技术人員，工艺技术很熟悉；一个副主任是技工出身，对机器保养工作做得很好；另一个副主任是由女工中提拔的，操作很熟悉，与工人关系也好。从該厂六个車間来看，这三个主任相互之間关系也处得最好。原因就在于他們能实行集体領导。他們实行集体領导的办法是：对一些比較重大的問題，如按季、按月的計划和总結，專題的計划执行情况的总結，調整供应和劳动組織，劳动竞賽指标，各种計划指标，工資定額，合理化建議課題，竞賽評比条件和名單，技术組織措施等以及其他較重大事項，都要經过集体討論，通过后，按分工貫彻执行。他們在討論中也时常有爭論，但对未統一的意見不先对下面講；而对不能統一的問題則向上級請示或在党支部会議上解决。因此車間工人們感到車間主任的指示一般很明确、一致，沒有什么分歧。

集体領导并沒有削弱車間各个主任的責任心，他們相互搭配得很好。他們的分工是：正主任除負責全面領导外，日常重点掌握下面一些工作：

①負責編制和掌握調度本車間的生产月度計划和作业計划；

②制訂和貫彻本車間各項技术措施；

③貫彻和掌握本車間技术管理規則；

④掌握和貫彻本車間工艺設計計划；

⑤掌握半制品的質量指标；

⑥掌握本車間生产关鍵，拟訂合理化建議課題；

⑦負責召集本車間各項会議，傳达上級指示和总結汇报車間工作；

⑧負責領导計划統計和成本指标工作；

⑨負責領导值班長、副工長的日常技术业务；

⑩經常掌握車間温湿度管理工作。

熟悉保养工作的副主任协助主任重点掌握以

下一些工作：

①負責編制和掌握机械保养計划；

②負責檢查揩車和部分檢修、重点檢修的質量規格；

③負責貫彻和檢查保全、保养交接驗收制度；

④負責掌握安全措施，經常檢查消防安全設备和工人安全操作規格；

⑤掌握机物料質量規格和消耗定額；

⑥对保养員和副工長經常加以技术指导；

⑦經常掌握磨車操作和磨車質量；

⑧經常掌握各机主要机速和隔距及运轉情况。

熟悉操作的副主任协助主任重点掌握以下一些工作：

①經常掌握工人的操作法，負責总結和推廣先进操作經驗；

②經常掌握工資定額完成情况和負責办理計时工的晋級工作；

③掌握劳动定員，合理調配劳动力，研究改进劳动組織，提高劳动生产率；

④負責掌握車間劳动竞賽，經常檢查車間和小組賽竞指标完成情况；

⑤負責劳动保护和工人日常生活福利工作；

⑥負責掌握車間的清洁工作；

⑦对劳动工資員，教練員經常加以业务指导。

車間主任除了明确分工外，在厂長室帮助下，并根据分工及活动規律，按排了日常工作进度，并协助工長、副工長建立了工作进度表，对建立正常生产程序，起了一定的作用。

（三）依靠党的領导和貫彻群众路綫：这个車間对以下一些比較重大的問題，都先經党支部会議討論。如季度、月度車間工作計划和总結，推廣总結先进經驗的計划和部署，修改工資定額及賽竞評比对象、基层干部的培养調配与提拔等，都先作准备，在支部会議上討論，非党的正主任也参加。此外，支部还不定期地和車間主任研究群众思想，因此，很多工作的貫彻，都能得到車間党、团、工会的支持。这个車間也和其他車間一样，計划的制訂和檢查，都是发动群众来做的。但他們不仅是发动群众制訂和檢查計划，更重要的是他們还积极設法具体协助群众实現計划，因此去年下半年小組完成計划情况逐月提高，7月份未完成計划的小組为9个，八月份减少到3个，9、10月份减少到2个，到11月份全部都完成了計划。他們帮助群众的办法是发动干部和群众，用群众的智慧来解决問題。他們說：遇事和群众商量，不仅能解决車間主任所不能解决的問題，而且还可以解决工程师所不能解决的問題。例如去年为了提高条干均匀度，把粗紡机后区牽伸进行調整，均匀度有了提高，但却帶来一个新的問題，就是絨板花增加了，而且落得十分厉害，一落紗拿三次还不行，紡部工程师很伤腦筋，不时到車間来看，想办法，但由女工提拔的那位副主任却想起了过去的"土"办法"加重压力"，經她和工人研究，都認为可以，但工程师以为理論根据不大，不同意。經过試驗，証明效果很好。全面推行后，二落紗也不过拿三次絨板花，断头也减少了。这个事实給他們的印象很深。

当然这个車間的管理經驗还不是完整的，以后如何巩固下去还需要繼續做很多工作。不过根据过去一段时期該車間的成績来說，以上这些經驗都是值得学习的。

浙江各繅絲厂以提高出勤率为开展增产节約运动的中心环节

浙江省各繅絲厂針对当前缺勤严重的情况，确定以提高出勤率为繅絲厂开展增产节約运动的中心环节。这是在上月該省繅絲厂党委書記会議上作出的决定。

几年来，浙江省各繅絲厂在改善劳动条件方面做了不少工作，但因目前繅絲厂还是半工生产，高温多湿，工人佇立操作，劳动条件比較差。所以，工人因病缺勤的人数还相当多。在去年一年間，出勤率一般都达不到計划指标，直到去年12月一般厂的缺勤率仍在16%左右，由于工人缺勤多，严重地影响了生产計划的完成。

該省各繅絲厂的党委書記一致認为：提高出勤率的关鍵是改善劳动条件，增进工人健康。具体做法是：广泛学習江苏省各繅絲厂改进技术設备，改善工人劳动条件的經驗，反对过去那种加快車速等增加工人劳动强度的做法。为了使工人們能够恢复疲劳，决定緊縮会議活动，統一安排工人业余时間。

同时，还向工人說明爱护自己身体的重要性，教育工人注意飲食和休息。对有些因为劳动紀律松弛而缺勤的工人，从正面加强教育。

出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？

編者按： 自从本刊今年度第一期提出“出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？”的問題并发表邱祖棣同志的“对出勤下降的几点看法”以来，先后接到了这方面的文章，并在2、3期繼續作了刊載。从接到的文章看来，大家都認为去年出勤率降低的原因是多方面的，但造成普遍下降的主要原因是什么，各有各的看法。为了繼續开展这一問題的討論，我們希望：1.各企业圍繞去年为什么普遍下降这一問題来写，并从本單位的实际情况出发，运用本企业的具体事例来說明問題；2.除分析过去的原因外，希望同时介紹本單位目前出勤率提高的主要經驗；3.把主要的东西說透，文字力求簡短，以不超过1.500字为限。

降低缺勤还必須同时注意职工业余时間的合理安排

李炤德

（一）

1956年出勤率是近三年来最低的一年，上海国营二十个棉紡織厂1956年工人出勤率比1954年下降0.24%，比1955年降低2.16%，从缺勤原因来看，产假較已往有所下降，病假公假显著增加，情况如下：

	1953年	1954年	1955年	1955年
出勤率	89.53	92.31	94.23	92.07
产假	2.61	3.06	2.81	2.56
病假	6.35	3.98	2.60	4.30
公假	0.07	0.08	0.11	0.67

值得特別注意的是，1956年出勤不但較已往几年为低，而且在1956年內出勤率逐月下降。已往几年的情况是：在每年第三季度出勤率最低，第四季与上半年相仿或略高。而1956年自一月份以来逐漸下降，四季度虽略有上升，仍比一季度低1.59%，比二季度低1.02%。1956年平均出勤率虽超过1953年甚多，但11～12兩个月反比1953年同月低0.47～0.48%，其中病假超过1953年同月0.41～0.50%。

影响1956年出勤率下降的基本因素，除由于抽調部分工人脫产搞肃反仍按缺勤公假統計的因素外，主要是病假增加。几年来局、厂在提高出勤方面做了一些工作，例如防痨，根治血吸虫病，建立女工保护代替工制度，宣傳避孕常識，在三季度高温期間加强車間通风降温工作，大量供应各种冷飲，在流行性感冒流行期間采取了各种預防治疗措施等等。为什么病假仍旧逐步上升，进一步分析其原因，大致可归納为以下几个方面：

第一，从生产方面来看，1956年生产上的中心要求是提高質量增加产量，在增产的具体安排上是开出停台，开足班次，增加車速。由于产量提高工人工作量也相应增加，在提高質量方面，也采取了若干措施如小量混棉，增加抄針次数，各間加强清洁工作，推廣各种先进操作方法等等，影响到工作量的增加。由于在安排和設計各項措施时，对增加工人劳动量以及由此而可能产生的問題事先估計不足，以致工人在生产操作过程中，为了保証完成产量質量任务，不但工作緊張，而且神經也緊張。有些同志反映，目前工人有三急：巡回急、清洁工作急，爭取紅旗急。从

疾病分类統計中，我們可以看出，神經衰弱和疲劳病占病假缺勤中一項較大比重，主要是吃不下，做不动，腰酸背痛。

第二，从生活方面来看，工人在八小时緊張劳动以后，又要开会，又要参加扫盲学习，实际在厂时間超过八小时以上。而回家以后又要帶孩子，处理家务，加上居住条件差，屋小人多，因此实际睡眠与休息时間很少。上海国棉五厂十三个副工長中睡眠四小时的有四人，五小时的一人，六小时一人，其余在六小时以上。原因是（1）不熟悉国家質量标准，思想緊張；（2）讀書緊張；（3）会議多，甚至有时一星期七天都有会；（4）人手不足，派車以前要耗費較多时間。由于工人在工作和业余时間都很緊張，休息少，睡眠不足，容易疲劳，因此缺勤增加。

第三，从工人原有健康水平来看，上海紡織企业均系老厂，工人們在反动統治时期，受着長期的压迫和剝削，一般健康狀况均不甚好。加上女工多生育率高，因此很多年令尙屬中壯年的工人，体力已逐年衰退。而几年以来，随着国家建設的发展，老厂轉送新厂以及抽調提拔的工人干部数量很大，在抽調提拔时无論在技术上、体格上和年令上都要求很高；而在人員补充方面又有"增产增事不增人"的規定。这样就形成了在业工人年令日趋衰老，而且又无法补充新生力量，到去年生产工作緊張时，这一矛盾就显著的暴露出来。据上海国营、合营92个紡織企业調查資料，生产工人35岁以上的占30%以上。

第四，从劳动力管理和劳动計划的掌握方面来看，也是有缺点的。

①1955年执行中央关于控制人員的指示过于机械呆板，对由于减产停台而暫时多余的人員也很快地加以处理。片面的强調緊縮人員，而对今后生产发展的前途估計不足。另一方面在人員运用制度上，企业用人必須經局批准，工人（不包括临时工）必須經过批准，（下半年已經下放），規定过死，不够灵活，也不能适应企业生产的实际需要。这样就造成1956年上半年增产期間劳动力在配备和供应上处于十分緊張狀态。等到发現这一問題以后，再向外面要人时，社会上熟練劳动力也很缺乏，这样造成生产管理上的混乱和被动。在人員緊張的情况下，企业为了維持生产上的正常运轉，不得不采取挖肉补瘡，东拼西凑的办法，致使抱奶代替工全部上車，破坏了女工保护制度。有些厂采取加班加点，扩大看机，提高車速等办法来完成任务，致工人劳动强度增加影响出勤，形成恶性循环。

②提高劳动生产率方面，几年来偏重在减少人員。在解放初期这方面的潜力較大，这样做是必要的。但是劳动組織已有所改进，普通布机的看机能力已由解放初期的4台增高到8—10台，細紗机中支紗已由解放初期的400錠提高到600錠以上。特别是在不增加人的基礎上开出三班以后，如果再强調从充份利用工时减少人員方面来提高劳动生产率，就可能要增加工人的劳动强度和影响工人的身体健康。当然这样的人員配备，也就无法适应生产上产質量要求提高一步的需要。

在1956年增加产量提高質量，人員就感不够，由于劳动力緊張，影响到劳动負荷增加和出勤率下降。

第五，1956年出勤下降除以上这些基本原因以外，其他如去年暑期气候特热为往年所少有，加之七、八月間流行性感冒猖獗，而根治血吸虫病防痨等措施因要脫产治疗，短期內还要增加缺勤等，也是促成去年出勤下降的一些因素。

（二）

出勤率降低的原因是多方面的，但那方面是最主要的呢？有些同志認为去年病假多出勤低的主要原因是劳动强度太高了，因此应从减輕劳动强度来提高出勤率。我認为这样提法是不够全面的。从上海来看下半年补进了大批人員以后，劳动强度問題应該基本上解决了，甚至在有些厂又出現人員过多的現象。但在人員并不緊張的第四季度，出勤也沒有增加，病假反較1953年同期为高，这就說明了去年病假的原因，主要不是由于生产过程中劳动强度高而引起的。不可否認1956年病假多与生产工作緊張以及人員不足有一定关系，但是我認为生活上的影响要比生产上的影响更大更多一些。因为一个正常的人在八小时緊張劳动以后，如果有充份时間与适当的环境来休息和睡眠，身体上或精神上的疲劳是容易恢复的；反之，如果作息不正常，工作以后还要花較長时間来开会、学习或从事其他活动，回家以后还要

处理繁重的家务，再加上沒有充份的睡眠，長此下去，即使是一个十分强壯的人也要拖垮的。1956年企业在这方面的工作是做得不够的。上海国棉一厂一个同志写信給厂長說“讀書兩小时，回家路上一小时，到家后还要燒飯，你吃得消嗎？”寥寥数語，流露出工人們迫切要求合理安排作息时間的願望，也反映出去年病假高的問題所在。

从上述認識出发，我認为今后提高出勤率应迫切需要解决以下几个具体問題：

第一，精簡会議，合理安排作息时間，保証工人有足够的时間休息。为此建議紡織工业部会同紡織工会根据紡織工业女工多的特点，严格規定企业职工作息制度。今后企业各項会議和活动，以及扫盲、政治业务学习等，每周共計占用工人的业余时間，不得超过若干小时与若干次，連續不得超过若干小时和若干次。

第二，重新考虑扫盲的范圍和对象。“扫盲”无論从国家或个人来說，都是一件好事。但在安排上必須从实际出发，避免主观急躁，否則非但效果不大，而且甚至会影响到工人的精神緊張和身体疲劳，形成負担。去年在这方面是有缺点的。我認为今后除必須合理安排扫盲学习时間以外，必須对扫盲的对象和范圍重新考虑，屬于下列情况者应采用其他办法：

①男工45岁以上，女工40岁以上；

②年令虽未超过上述范圍，但身体健康狀况較差（包括患有慢性疾病者）或子女較多家务工作較重者。

第三，建議卫生部門积极研究切实有效的避孕方法和葯物，帮助工人解决生育过多問題。

第四，建議有关社会福利部門，尽可能多开办一些全托的托兒所，同时組織宿舍或里弄的家庭妇女，举办里弄托兒站，帮助工人解决目前孩子无人照顧的問題。

第五，根据国家投資和材料供应的可能，尽量多兴建一些宿舍，必要时也可在厂長基金或福利基金中划出一定款項籌建宿舍，尽快的帮助工人解决居住問題。

第六，积极研究縮短晚班工时，將三班工时由目前的七小时半改为8、8、6.5或8、7.5、7.0。設法减輕工人深夜班的疲劳程度。

当然，当我說到必須很好地安排职工休息时間的时候，并不是說各个企业在生产工作中就可以少注意职工的劳动强度和身体健康了。如前所述，1956年出勤率降低也有生产工作中的不正常和不合理的因素，因此大力克服这些缺点，仍是很重要的。

各个企业在安排增产、提高質量、提高劳动生产率、降低成本等具体工作时，应首先从改进生产技术，改善劳动組織，提高工人技术水平着手，应尽量避免用單純增加工人工作量来解决。上海国棉十二厂將經紗筒管直徑适当改小，不但产量增加而且落紗工筒子当車工的工作量也有所减輕。該厂在織布間試行不拆次布的办法，不但沒有影响質量而且效率大为提高，劳动生产率也大为提高，同时布机当車工在巡回檢查布面时的緊張程度也有所减輕。类似这些措施在全国范圍内一定很多，及时总結和推廣这些措施，不但有利于提高劳动生产率和降低成本，而且也有利于提高出勤和增进工人的健康。

在劳动保护和生活福利方面，凡是条件可能而又迫切需要解决的，应該迅速地予以解决。把增产节約和改善工人生活对立起来是完全錯誤的，但另一方面也不应該沒有原則地照顧。目前有个别厂清棉車間只有兩个喂奶女工，却配备了兩个代替工，显然浪費。七月初織整車間缺勤高，对車間工人采取普遍打补針的办法，兩个月共打了葡萄糖針4,575人次，和維他命針4,025人次，这样做也不是根本解决出勤問題的方法，相反会造成浪費。在关心人这一問題提出以后，个别医务人員对工人請假采取放任的态度，这一現象也是不应該有的。此外1956年中由于劳动紀律松弛因而缺勤的現象也是有的，因此加强共产主义教育，提倡自覺的遵守劳动紀律，也是一項值得重視的問題。

至于老厂的一个根本問題，即老弱人員的問題，应如何解决，应請領导部門积极地加以研究解决。

关于紡織企业机械部組織机構問題

錢在錦

棉紡織企业自1954年成立机械部以来，在当时对加强机动、修理、修繕、保全四科的統一管理，保持机械的正确狀态和保証生產車間正常生產，便于厂級領导，以及对减少浪費、降低成本、提高劳动生產率，都起了一定的作用。但从目前情况以及发展趋势来看，以上这些成績，并不完全是由于成立机械部所获得的，其中絕大部分还是依靠机械部下屬四科的努力而取得的。再从开展业务工作方面来看，上級所布置的工作，都是由业务部門直接布置到机械部所屬四科（因机械部本身不一定能全部熟悉情况和解决問題）；厂級有关职能科的业务联系，极大部分也是直接与机械部所屬各科取得联系，往往跳开机械部一級；而机械部所屬四科与厂級各科室的业务联系，也同样往往跳过机械部职能組一級。这是因为机械部所屬各科的性質各有不同，很难要求取得統一，同时由于目前物資供应緊張，必須加强各方面的平衡工作，机械部在这一方面无能为力，碰到平衡有困难，牽涉到工場及厂級科室时，不得不請总工程师来統一解决。在实行計划管理和經济核算方面，机械部本身不能單独进行，主要只能是加强所屬四科的計划管理与經济核算。因此，机械部的計划管理和經济核算，实質上只是四科的汇总。在这种情况下，机械部在整个工作中起不了什么积极作用，因此机械部一級机構，似乎可以撤消。关于这个問題，有以下几个理由：

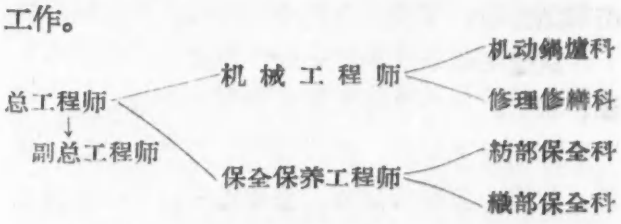
（一）根据企业的規模大小来看：按苏联先进經驗，一般是按照生產設备的多少，把棉紡織企业划分为五个等級。目前中國的棉紡織企业，照苏联的划分一般都屬于２、３、４、类（紗錠１万錠至10万錠，布机200台至1,600台）。按照这样的生產类型，在苏联都不需要設立机械部，只是在总工程师領导下，設有一位机械工程师，專管机械部屬各科的工作。因此，按我国目前企业規模来說，成立机械部沒有必要。

（二）从精簡机構、减少层次，以达到最大的經济效果这一原則出发。因为机械部的成立，必然要在部的下面，設立各职能組，如前所述，职能組在机械部的作用并不大，而对全厂来說，設立机械部在层次上又增加了一层，人員也必然增多。效果既不显著，反而可能影响到工作效率，产生官僚主义。

（三）机械部的成立应取决于干部的技术水平及管理水平。从棉紡織企业的管理水平来看，解放几年来，在党和政府的領导下，一般說来，虽都有一定程度的提高。但从干部的技术水平来看，作为机械部主任，需要精通与熟悉电气、鍋爐、保金、紡織、建筑（土木）金工等各項專門技术，在中國目前条件下，还不可能有这样的全面的技术人員。因此，要由机械部主任統一管理这許多工作是有困难的。在这样情况下，机械部不可能起多大作用，所以有撤消的必要。

根据以上理由，我認为机械部是可以撤消的。但撤消后，为了保証工作的順利进行，对原机械部所屬各科的組織領导，职能組的安排，以及人員的配备等問題，还要作适当研究。我現在提出下列意見，以供研究：

（一）机械部撤消后，我認为一般仍应設立四个科，即紡部保全科、織部保全科、机动鍋爐科、修理修繕科。这四个科应由总工程师領导。为了减少总工程师的負担，可設立一位机械工程师及一位保全工程师，担任这四个科的具体領导工作。



原机械部所管理的設計組，应归划厂級生產技术科負責。因为生產技术科，是屬于厂一級的科室，它是全厂总的技术部門。設計組划归生產技术科領导后，可以与技术研究工作結合起来。

設計組的职責范圍，应当包括各方面的設計和制图工作（如建筑等）；另一方面，生產技术科是由总工程师領导的，因此設計組的作用，有可能再扩大一些。有些企业沒有生產技术科，則設計組的領导，应划归修理修繕科負責管理。

（二）机械部撤消后，原机械部所屬职能組全部撤消。所有职能組的工作，应按照性質分別划归厂級科室或机械工程师負責（如平衡工作）；对于能够直接下达到机动、修理。保全等科者，应尽量下达各科（如作业計划，經济核算等），由各科負責。

关于职能人員，基本上不予变动，但应根据具体情况，作适当的調整。具体地說：

（1）基建大修理計划、統計的汇总工作，应划归厂級計划科負責。其中大修理的机器修理部分（計划統計），仍由保全科負責。原动修理部分仍由机动科負責。建筑修理部分仍由修理科負責。計划科虽然負責基建大修理計划，但不負責施工与設計。

（2）有关机动，保全，修理等方面的作业計划，經济核算等工作，仍应由各科負責。

（3）原机械部所屬各科的專业計划、統計、核算等工作，仍应由各科負責。

关于劳动方面人員的設置，我認为：劳动組职員的基本职責，主要是研究与改进基层劳动組織，提高劳动生產率，因此机械部撤消后，原机械部所屬各科有設立劳动組职員的必要。但設立后，工作并不多，人員不够节約，也造成浪費，所以最好还是划归厂級劳动工資科統一管理，比較妥当。其次是工薪員的設置，工薪員的基本职責，主要是結算工資。发放工資、掌握工資政策及奬励制度等，若机械部撤消后，原机械部所屬各科如都設立一名工薪員，势必形成浪費，（因各科职工并不多），最好的办法，是在各科核算員中，有一人兼作工薪工作，这样比較合适。

根据以上情况，确定人員編制如下：

（1）紡部保全科：計划員一人，統計核算員一人（兼做工薪工作），材料員一人。

（2）織部保全科：同紡部。

（3），机动鍋爐科：計划員一人，統計核算員二人（其中一人兼做工薪工作），材料員一人。

（4）修理修繕科：計划員二人，統計核算員二人(其中一人兼做工薪工作)，材料員一人。

上述人員編制比較分散，缺乏統一管理，为了使各科科長便于領导，可以以計划員为主，組織科內所有职能人員，成立生產办公室，以集中領导，統一管理。

最后，我認为机械部撤消后，厂級各科及原机械部所屬各科的工作方法，都必須相应的改变。厂級領导，必須及时加以指示。这样才能保証有条不紊的改变劳动組織。

----------用廢物織地毯----------

河北省邢台县手工业生产联社地毯工厂，用一向被人認为是廢爛东西的灰退毛（俗称糟毛）为主要原料，織成了坚固耐用、彩色鮮艳、花样美观的地毯。这些地毯运往阳泉、大同等工矿区市場銷售后，深受工人群众的欢迎。

灰退毛就是皮革厂（社）熬皮刮下来的牛、驢、騾毛。过去各地大都为群众买去漚肥用。該厂收購灰退毛以后，經过彈打、退灰、紡綫、染色、裁織、剡剪等过程，織成地毯。用这种原料織成的床鋪毯虽然比毡子的价錢貴一倍多，但它比毡子使用的年限多四倍以上，可以鋪上五十多年，同时它比毡子厚軟，保温力大，解潮，美观洁淨。

地毯工厂的工人們，为了提高产品質量、降低成本、改进和增加花样，曾作了不少努力。过去毛綫色泽不匀、掉色，后来他們就想法把毛里的灰土打淨，下色量足，延長煮綫时間，保証了色匀、色正，永不退色。并用配色的方法使綫的顏色增加到二十多种。全厂七个小組的工人每月都訂出增加一个新花样的計划。新增的連同过去的花样，已达四十多种。該厂自从1955年4月建立，到1957年1月7日，共生产了1,258条地毯，所用的毛有四分之三是灰退毛，創造的价值达兩万二千二百多元。

（李守玉、候守善）

纺織地方志

新生一代紡織工程师的摇籃
——华东紡織工学院

驰　原

在我国，过去許多华生从事紡織工业的科学家和工程技术人員，都曾有一个理想：希望能由国家来創办一所独立的全面的紡織工业大学，源源不絕地向紡織企业輸送成套的紡織工程技术人員。这个理想在旧中國始終沒有实現。全国解放以后，人民政府便立即着手筹办一所紡織工业大学。1951年7月，华东紡織工学院在上海成立了。华东紡織工学院是在全国原有的十一所高等学校的有关紡織系科的基礎上，建立和发展起来的。主要的是合并私立上海紡織工学院（它是1950年7月合并私立中國紡織工业工学院、私立上海紡織工业專科学校、私立誠孚紡織專科学校、私立文綺染織專科学校等四校而組成的），交通大学紡織系和上海市立工业專科学校紡織科而組成的。1952年和1953年全国高等学校院系調整时，私立南通学院紡織科，中南紡織專科学校，重慶、乐山紡織專科学校印染科以及苏南工业專科学校紡織科也相繼調整入院，去年暑假后青島工学院的紡織系又調整进来。所以，尽管成立时間不久，这个学校的陣容却迅速壯大和发展起来了。

华东紡織工学院目前設有紡織工程、染化工程、紡織机械制造等三个系，包括輕工业机器及設备（紡織机器制造）、纖維材料机械工学（紡織工程）、纖維材料化学工学（印染工程）、人造纖維工学及企业动力等五个專业。为了把学生培养成为具有高度政治覚悟和先进科学技术知識水平的德才兼备的干部，該院一共設有棉紡、机織、絲工、麻紡、紡織机械、印染、高等数学、物理、化学、理論力学、电工、热工、紡織机械設計、人造纖維、馬列主义26个教研組。目前共开59种課程。在教学設备方面，設有物理、化学、材料、精密仪器、电工、热工等15个实驗室。在紡織物試驗室里，从原料到制成品，就有試驗仪器一百余种，包括精密的照影机、电气均匀度試驗机等。为了更准确地試驗各种半制品及制成品，还設計和安装了温湿度調节室。这样，无論是严寒和酷暑，室內都能保持华氏68度左右的温度和65%左右的相对湿度，为我国紡織工业制成品的檢驗和科学研究工作的开展創造了有利的条件。同时，学院內还拥有許多供学生实习的实驗工場，如木工、鑄工、鍛工、鉗工、金工（各种机器制造車床）、热工（鍋爐等設备）及棉紡、机織、絲工、印染、人造纖維等实驗工場。在部分工場中，包括有世界上各种类型的紡織机器，特别是苏联、捷克斯洛伐克等兄弟国家制造的新型机器。不久还將增設麻紡、針織等工場。此外，还有研究实驗工場一所，設有各种紡織机器及温湿度調节設备，專供教师和学生們作研究試驗之用。

目前在华东紡織工学院学习的共有2,367人，其中有12人是罗馬尼亞、越南、朝鮮等兄弟国家派来深造的留学生。此外，还設有夜校部，有学生120人，特别班有学員12人。夜校主要是帮助在职干部在六年的时間內，提高到正規工程师的水平。特别班專收紡織企业的負責干部，使得他們經过特别班的学习后，能在紡織工程技术水平方面提高一步，更好地担負起党和国家所交給他們的任务。所有这些学生，都是在352名教师的指导和帮助下进行学习。这些教师中，講师以上的高級知識份子有128人，其中除了象人造纖維專家錢宝鈞这样著名的老教授外，还有在紡織企业內長期担任过实际工作的工程技术人員。为了提高該校的教学水平和科学研究水平，現在还有18位教师被派往苏联进修。

在面向生产和理論与实际相結合的教育方針的指导下，該院学生对課堂学习和生产实习都很重視，特别是对学习苏联的先进經驗有着很大的热情。在四年的学习生活中，除了現場实习而外，在毕业前还进行一次毕业設計，如：对一个新建厂进行全面設計，从厂址的选擇、厂房建筑、机器的采用和排列、紡織工艺設計、电气設

备、采光、保暖、通风、給湿、保安、防火以及劳动組織和生产計划等进行設計和計算，并繪制图紙。通过毕业設計，使他們对所学过的科学术技知識作一次系統的整理和全面性的总結，以便使他們能够掌握独立解决工程师任务的知識和技能。五年来，华东紡織工学院已为祖国培养了一批技术干部，共計有本科、專修科等1693名毕业生走上了工作崗位，他們大都分配到东北、西北、华北、华东各地紡織工厂和各省市紡織管理局或纖維檢驗工业局中担任工程技术員，少数人已經担任了工程师的职务，还有相当一部分人留校或充当了中等技术学校的教学人員，也有少数人到科学研究机关进行科学研究工作。他們是我国紡織科学界和紡織工程界的新生力量。

学校的一切工作都圍繞着教学活动来进行。注意帮助学生鑽研业务，培养独立思考能力。同时还注意教育和鼓励他們貫彻全面发展，提高政治覺悟和培养共产主义道德品質的方針。为了提高教学質量并进一步貫彻“全面发展，因材施教”的教育方針，从去年十一月份以来，在全校范圍內組織教师进行了教学檢查，在大家互相观摹、檢查和討論改进教学方法的基礎上，逐步地、有計划地修改了教学計划，在教学措施上也作了一些改进。針对中等技术学校毕业生具备了一定專业知識和一些基礎技术知識但基礎課程較差的特点，决定將他們另行开班上課，着重加强数学物理課的教学，基礎技术課及專业課則酌量减少，同时將一、二年級的必修課外国語調至从第二学年起到毕业皆为必修課。至于青工和調干則看他們是否具备專业知識，如果具备專业知識，便与中等技术学校毕业生一起上課。在以上临时措施的改革基礎上，今后將进一步研究和解决全面性的教学改革工作。

“赶上世界先进科学水平”的偉大号召，激发起华东紡織工学院全体教师和学生向科学进軍的巨大热情。至1956年底止，該院参加科学研究的教师共有83人，占教师总人数的24%，一共进行了50个科学研究項目，其中包括中央紡織工业部根据生产上的需要，提交該院研究的圓織机設計（陈人哲教授）、四罗拉双区超大牽伸的設計和初步試驗（張文賡付教授等）以及鑄鉄澆巴氏合金（林鯤荣教授）等三个重要研究項目。圓織机設計的初样造好后，已在去年上海工业先进生产展覽会上展出过，获得了上海紡織工程技术界的一致称許。鑄鉄澆巴氏合金的試制为各种工业解决了軸的銹蝕問題。現在上海有的厂已与該院訂立研究合作合同。安乐人造絲厂提出的应用极普仪分析粘膠人纖凝固溶中鉛离子含量的研究（王世春付教授与孙桐講师）也已成功。其他如紡織工业上应用的微量扭力天平的制造（程守洙教授）也已試制成功，并已用国产原料制造好30架，解决了过去只能靠国外进口、国內不能制造的困难。此外，張佩良講师在程守洙、严灝景兩教授指导下已創造成功一种纖維計数器，为紡織纖維的檢驗工作創造了有利的条件。丁漢鏞、戴元熙兩助教并完成了柳蚕絲的培育，創造了新絲品种。朝鮮留学生金順德根据朝鮮工业生产中提出的梳棉机刺輥速度及道夫速度对产品品質的影响，在張文賡付教授的指导下，已完成其研究試驗工作。1957年該院教师的科学研究工作，还要有更大的发展，計有研究項目75个，其中屬于全国科学規划及紡織工业部指定的重要选題有18个，参加研究的教师約111人，占教师总人数的31.53%。

該院学生在教师的热情指导下，也积极开展了各种科学研究活动，参加的約有400多人，共分90多个科学研究小組。他們主要是結合所学專业中未解决的理論問題及在生产实际中所发現的問題进行研究，它对培养独立思考和独立工作能力有很大的帮助，并且促进了同学对科学和專业的热爱，推动他們在学习上刻苦鑽研。他們的課余研究活动虽然开展还不久，但已涌現出一些成績优秀的小組，如紡四、染四等班級，在上学期举行的科学报告会上，都提出了成績比較优良的科学作品，如“理想活洛尘棒的探求”，“梳棉机和上盖板分区剝棉裝置的設計和試驗”，“三上四下并条机和牽伸型式的分析与运用”等，受到了教师和同学們的称贊。又如該院紡織系薛慶时等同学在上海安达紗厂生产实习时，就針对該厂清花車間双連鉄炮調节裝置上所存在的問題，进行了研究，帮助工厂解决了一些問題，受到了工厂的欢迎。

随着祖国紡織工业的繼續发展，华东紡織工学院今后的教学任务將更为加重。华东紡織工学院是我国新生一代的紡織工程师的搖籃，祝它在为培养祖国的紡織工业建設人才的事业中，获得更大的成就。

国际纺织

日本的人造纖維工业

方柏容

日本是一个不出羊毛和棉花的国家，为了解决人民的衣料問題，需要积极发展人造纖維工业。同时，日本的經济生命一向是建立在对外貿易上，需要用工业品換取国外的农产品，人造纖維工业恰好是一个对外貿易上获利丰厚的事业。上述这兩个原因就促进了日本人造纖維工业的发展。

战前战后三十年

人造纖維工业在日本的历史并不長，由于日本吸取了西方資本主义国家的科学技术和經营方法，在很短的时期內，就赶上了世界上其他人造纖維工业发达的国家。自从在1922年日本帝国人造絹絲株式会社的第一个人造絲厂投入生產以来，以后每年都有发展，到了1936年，已經压到了当时世界人造絲先进的美、意、德，英四大国，而成为年产15万吨的世界第一个主要人造纖維国家。以后，由于德国的竞爭，又逐漸后退下来。在日本发动侵华战爭期間，人造纖維生產一落千丈，投降那年，更降低到年产5万吨的最低数字。

茲將日本在投降前十年的人造纖維情况和其他資本主义国家比較列表如右：（單位为吨）

	日本	美	德	意
1935	108.030	119.090	61.818	69.545
1936	147.800	131.818	88.181	89.090
1937	232.482	155.454	156.363	119.540
1938	245.960	121.818	211.363	121.818
1939	261.740	172.725	287.727	140.909
1940	228.140	214.090	329.545	168.180
1941	211.230	260.454	363.636	204.545
1942	113.574	287.725	418.180	200.000
1943	78.260	301.363	418.180	159.090
1944	48.236	329.095	329.500	90.909
1945	11.600	360.000	——	——

日本的人造絲工业在侵华战爭末期，虽然損失甚大，到了投降时已奄奄一息，但从設备观点来講，倒是一个重新振作的好机会，因为日本的人造纖維工业所拥有的設备已十分陈旧落后，世界的人造纖維制造技术以及設备在近二三十年已有飛跃的进步。当时的日本制造厂設备都是1935年以前的，而从1935年起，不仅未大量的添置新設备，并且生產还逐年下降，技术的革新更談不到，因此，生产成本上增，而产品的品質也不好，在侵华战爭时期，大量傾銷我国淪陷区和东南亚市場的日本人造絲，都是品質低劣的成品。日本的人造纖維企业很清楚的看到这一点，急急地希望在技术上加以革新，由于发动侵略战爭，国家經济来源十分枯竭，便以种种优待国外資本家投資的方法（如鼓励外国制造商在日本国內制造机器，享受專利权等）来达到技术革新的目的。

战后，战爭工业的全部瓦解，給日本人造纖維的复兴創造了有利的条件。他們采用了第二次世界大战期間的科学技术上的新成就，諸如新式工艺方法和最新式的設备等来革新本国的人造纖維工业。世界的最新型的产品——合成纖維，也开始在日本研究和制造。十年来，日本已經恢复了在1936年的最高的人造纖維生产量，到了1955年已經增加到年产量33万吨，成为世界第二个主要的出产国。不仅在傳統的纖維素人造纖維工业方面是这样，就是醋酯人造纖維，强力人造纖維以及合成纖維等也有了蓬勃的发展。

茲將日本战后十年的生产数字列表如下：

（單位为吨）

	粘膠纖維	强力纖維	醋酯纖維	合成纖維	总　　計
1946	13,478	——	——	——	13,478
1947	16,160	——	2.7	——	16,162.7
1948	32,220	——	44	——	32,264
1949	57,127	139	153	——	57,419
1950	104,059	395	499	——	104,953
1951	164,492	1,841	1,285	454	168,072
1952	177,940	4,123	1,703	9,545	193,311
1955	249,524	9,545	1,800	72,545	333,414

各种产品的发展历史

日本的人造纖維工业，是由极少数的几个大企业經营的。最著名的如帝国人造纖維絹絲株式会社(平均日产量近200吨)，东洋人造絲株式会社（平均日产220吨），日东貿易株式会社（日产80吨），仓敷人造纖維株式会社(日产80吨)，东邦人造纖維公司（日产 110 吨）及三菱化成工业公司等。工厂地区遍布三原、名古屋、松山、水松、德島、山支阜、九竹等全國十几个重要工业城市。

粘膠纖維：产品主要是人造短纖維，再就是各种長纖維，包括有光、半光，无光及强力纖維等，几乎占全部人造纖維产量的百分之九十。絲条的纖度最低为1.5旦尼尔，最高为1650旦尼尔，絲条数由單根的直到高强纖維的721根。

醋酯人造纖維：是在1947年以后才开始制造的，是帝国人絹的出品。規模很小、1950年每日产量不到半吨，1955年时添設了日产5吨的新厂，目前正在扩充到日产量10吨。

强力人造纖維：制造的历史更短，1949年才首先由东洋人造絲株式会社开始生产，規模很小。

合成纖維：1941年日本东洋人絲开始試制尼隆—6（阿米蘭），試驗工作曾因战爭停止，1951年为了积极投入生产起見，和美国的杜邦公司訂立了租用專利的合約，尼隆就正式在日本制造出来。到目前为止，东洋人造絲株式会社是唯一的尼隆制造厂。合成纖維的第一个产品，多乙烯氯化纖維“德維隆”也將生产，目前正在建造日产5吨的工厂，并且另有一个專供紡制7.5吨的德維隆紗工厂。

聚乙烯醇纖維：又称“可乐隆”，即“仓敷纖維”之意，是仓敷株式会社研究試制成功的。1950年新建的三个工厂，已先后正式投入生产。

至于人造蛋白纖維，在日本发展很慢，曾經研究过大豆纖維，由于农产品供应有限，不能供应原料，目前已完全停止。

日本人造纖維品种的特点

战后日本的人造纖維工业不仅在产量上增加得很快，而且品种也增加得很多，例如战前日本的人造纖維或織品大都是有光的（在中國最盛行的天桥牌，美女牌，金三馬牌），但近年来，除了极少数有光絲外，大都是半光的或无光的纖維，因为有光的人造纖維只限于用在絲織物上，一般的消費者都不欢迎。經过化学的或机械的加工借以产生特种效应的纖維已愈来愈多。例如有充羊毛的所謂“特斐絲”人造纖維，既象羊毛那样有彈性，又象棉花那样柔軟，是在制絲时經过特种的机械及化学处理制成的。其他如醋酯纖維，合成纖維，也是朝这个方向发展。

因为人造纖維的品种愈来愈多，織物的变化范圍也愈来愈廣。例如用纖維素和合成纖維混紡，粘膠纖維和醋酯纖維混紡，各种短纖維之間的混紡以及短纖維和天然毛的混紡等等，根据配合的比例以及支数的变化，可以生产各种美丽的織物。

日本紡織品的花紋图案的美丽是聞名的，顏色鮮艳，花紋色調精采有神。但是日本为了在国外市場特別是工业比較落后的东南亞及南美州国家打开銷路，所以日本的人造纖維織品价虽廉，而質量却不够好。

經　营　特　点

日本的各个人造纖維企业有一特点，就是他們几乎都有自己的紡織厂，把自己的原料直接紡成紗綫制成匹头供銷售。例如帝国人造纖維絹絲株式会社就拥有8万6千錠的專門紡織人造短纖維的紗厂；东邦人造纖維公司有近11万錠的人造短纖維工厂；日东貿易株式会社則除短纖維紗厂外并有一系列由紡到織甚至印染加工的联合厂；仓敷人造纖維株式会社有近6万錠專供人造短纖維的紗錠，另外有4万錠專門紡制“可乐隆。”紗这样的經营方法，对推进人造纖維工业的发展很有利，因为許多在制造上的技术問題，可以和

消費工厂直接联系起来，解决更有效。另一方面，人造纖維工业本身可以从消費工厂得到新的刺激来改进技术。

科学研究工作

日本的人造纖維工业企业，都有他們自己的科学研究机構，并且規模相当的龐大。例如帝国人造纖維絹絲株式会社的研究机構就有500余名研究員；东洋人造絲株式会社的規模則更大，共有研究員700人，內中有高級技术專家近100人。（东洋人造絲公司还有中央的研究机構專門从事基本的理論性問題的研究），东邦人造纖維公司不仅有自己的研究所，并且也經常和高等学术与研究机关保持联系，設立了研究室，把自己的技术干部派到那里去研究与深造。

除了人造纖維制造問題的研究外，对于加工，特別是染色及染料等問題也非常重視。防縐防縮等加工也做的很多，如东洋的范圍內就有專門供試驗染色方法的研究机構，并且采用了由制絲，紡紗、織造、染色及加工的联合試驗設备来解决染色上的問題，这样就使專搞染色的研究員可以有机会直接了解与整个紡織应用有关的各个环节的情形。对于适合人造纖維染色的染料，是把它当作專門問題来研究的，他們的活动不仅注意到染色的效果，連染料本身的性質等等問題都在研究之列。

自己解决原料問題

随着合成纖維的日益发展，化学原料的来源問題也將愈来愈严重。东洋人造絲公司为了滿足目前制造尼隆所需要的碳化物原料以及为今后新合成纖維开辟来源起見，自己設有規模宏大的石油化学工厂，有些化学工业公司正在投入大量的人力与資本供应有关合成树脂及合成纖維方面所需要的一切原料，以促进合成纖維工业的发展。

讀者来信

培养專业的針織人才，适应針織工业发展需要

編輯同志：

我在針織厂工作了一年多，在短短的一年里，我体会到：針織工业的发展前途是廣闊的。因为針織品簡便、輕巧、花样多、美观。所以我国人民越来越喜欢它。

針織工业在我国还是停留在手工和半机械化狀态，而主要的是手工生产，产品質量不高，劳动生产率很低。

現在全行业公私合营已經完成，第一个五年計划就要結束，可是針織工业的技术力量太差，技术改造远远沒有跟上，使針織工业发展前途受到阻碍。从以下几方面我們就不难看出这一点。

第一、針織工业从业人員，除了从当学徒和工作中鍛煉出来的一些技术人員外，沒有一个是大学里学針織專业的人材，虽有实际經驗，但理論知識却很缺乏。到目前为止，还沒有一所学校長期开办針織專业，来培养針織方面的人材，适应建設需要。如此，又怎能从理論上去解决技术問題呢？

第二、針織方面的書籍簡直沒有。苏联虽然不少，而我們沒有組織力量翻譯过来，这对于热心自修而不会俄文的同志，感到束手无策，不能更进一步的掌握技术，提高理論水平。

第三、針織机器制造，目前还只限于手搖机和一部份电力机，对生产发展来說，制造远远跟不上，这就使技术改造缺乏物質基礎。

为了改善这一情况，我建議：在紡織学校設立針織專业組，以培养人材，滿足建設需要；紡織工业部技术司应有專門領导針織工业的机構，帮助工厂解决問題，提高工业生产技术水平；紡織工业部还应組織力量翻譯針織方面的書籍，以供干部自修技术之用，弥补以上之不足；紡織工业部并应組織針織方面的人才，成立速成訓練班，进行技术学习，交流技术經驗，提高技术水平。同时我也希望針織方面的老前輩，把自己的經驗心得写出来，供我們学习参考。

讀者　南山

技术研究与改进

清花天平联杆安装珠粒，降低棉卷不均率

天津國棉二厂机械部

棉卷均匀度的好坏，直接影响以后过程中半制品的品質，因此，提高棉卷均匀度，是提高成紗品質的基本条件。要提高棉卷均匀度，需要改進的地方很多，其中充分發揮天平杆（洋琴裝置）的作用是很重要的。目前，在天平杆机構上还存在着一些缺点：

①在設計鉄炮时，是假設喂入棉層密度恒为一致，但实际上由于原棉开松程度不同，在同样厚度的棉層，其密度也不一致。

②鉄炮皮帶在鉄炮上各点的打滑程度不同。

③鉄炮对棉層的横向均匀無法調節。

④天平联杆动作不灵敏，支点不正确。

⑤天平联杆和鉄炮的运动，由于慣性的原因，所以不是瞬时的。

从以上情况來看，鉄炮机構不能达到理想，特别是受①⑤兩点因素的影响，使天平罗拉不能及时随棉層厚度的改变，來适应地調節速度，因其間隔着一定的时間。为了改進天平联杆动作的灵活，对感应时間的迟緩有所改善，我厂吸收了金州棉紡織厂的先進經驗，結合大平車在三台O.K.K.型三罗拉末道清棉机天平联杆的接触部分，加裝7/32″直徑的珠粒兩粿，減少各联杆相互接触的面積，即由面接触改为点接触，減少因机件摩阻而引起的鉄炮机構在調節上的迟緩現象，增加灵敏作用。根据三台机試驗的棉卷均匀度，比較如下：

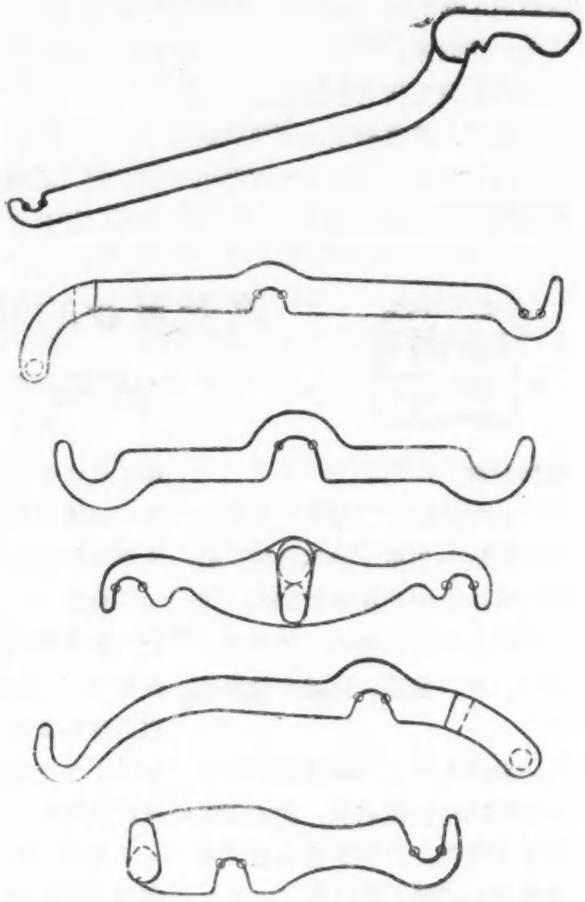
机号	指标	改前平均	改后情况		
			最大	最小	平均
2	1.31	1.336	1.34	0.95	1.21
6	1.365	1.37	1.14	0.99	1.06
9	1.3	1.41	1.06	0.96	1.01

①注：O.K.K.型末道清棉机系1937年出品，每台平版15塊，天平罗拉与給棉罗拉分开傳动。

②試驗棉卷数是：2#9#車3个，6#車2个，每卷試驗40次。

安裝方法及說明：

（1）將各天平联杆輕重鈎或天平杆夾在虎鉗上，用小电鑽在接触处打 $\frac{1}{8}$″ 圓眼，深度小于 $\frac{1}{8}$″，使滾珠安上后能露出一半以上，否則失去作用（如圖）。



（2）注意兩个滾珠必須在同一直綫上，深度一致，兩珠相距位置約 $\frac{1}{8}$″ 左右，可視实际情况而定，但必須使另一輕重鈎处于兩顆滾珠的中央。

（3）在安裝鼎足式联杆之向下珠粒时，可粘附少許黃油，不致使珠子掉下來。

（4）在各輕重鈎之接触处应定期清潔粘附在上面的廢花，使其作用保持灵敏。

应用彈簧底棉条筒

徐 朴 叶奕梁

应用彈簧底棉条筒，对改善条干不匀率有很大好处。我們曾进行了試驗，在普通的棉条筒中装置螺旋彈簧，彈簧的上端焊有圓盤，下端装有底盤，其目的能使彈簧位置固定，并能取出彈簧应保持适当的彈性及硬度，可用淬火鋼絲制成。其二端应磨平或打扁，以便和圓盤焊接良好，使圓盤呈水平狀态；圓盤直徑較棉条筒內徑小$\frac{1}{8}$"左右，以不使棉条落入縫隙为宜（如图1）。

棉条装入棉条筒时，因其重量逐漸加大，克服彈簧的彈力而使其压縮(如图2)，等棉条在粗紗机上逐漸耗用而减少时，彈簧所受的負荷逐漸减輕，彈簧升起(如图3)。彈簧高度的設計，一般能有$\frac{2}{3}$—$\frac{3}{4}$筒高已經足够，这样对引出棉条和筒边的摩擦，將大为减少，同时意外牽伸的变化也可减少，支数不匀率得到降低。

彈簧底棉条筒在梳棉机上及各道并条机上都可以应用，不过在末道并条机上应用收效較好，因为：①末道并条机制成的棉条，由于纖維的伸直度提高，其抱合力减小了；②末道并条机制成的棉条是以單根喂入粗紗机的，以后并合較少。

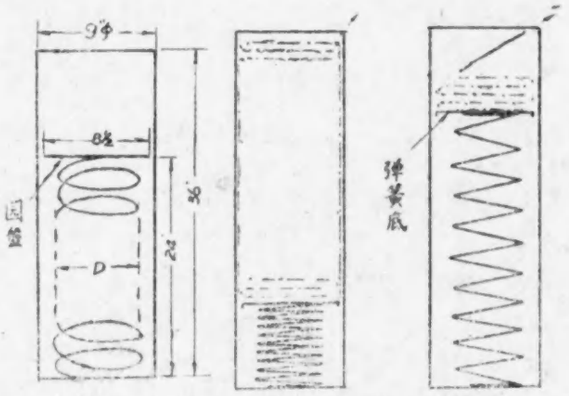


图1　图2　图3

試驗結果表明，应用了彈簧底棉条筒后，格林的相差百分率减小了，在紡32支紗时約减少至三分之一，紡23支紗时亦减少40%左右；同时，从試驗資料中可以看出，在使用彈簧底时，筒底棉条紡出的粗紗格林，有較滿筒棉条紡出的格林为重，并且不止一次的出現，这說明意外牽伸减少了，这对降低支数不匀率有好处。由于支数不匀率的降低，对粗紗及細紗的断头將会减少，細紗强力將会因此而增加，产品質量因而提高。

并条小平車前罗拉軸与軸承間隙修理方法

青島國棉八厂

并条机小平車，一般是不拆罗拉座的，因此在机上修理前罗拉軸与軸承間隙便有許多困难。由于过去保全工作对罗拉軸与軸承間隙沒有应有的注意，因此在推行保全制度以后，多半超过允許限度，这对于質量有很大影响。为了保証罗拉軸在軸承內的間隙，在不拆罗拉座的情况下，达到0.010"以內，因此，我厂利用弧形夾具來修理前罗拉的后靠山，使用方便，操作簡單。

操作方法：

①在拆車以后，用測微片檢查罗拉軸頸在軸承內的間隙，并將超过限度的用粉筆作好記号。

②拾下罗拉。

③卸下中罗拉滑座，分别放在机面后板上。

④將超过限度的前罗拉座打出銅襯。

⑤用小鉚錘鉚緊前罗拉后靠山的鉚釘。

⑥將弧形夾具夾在前罗拉后靠山的底部（如圖1），夾至前罗拉的后靠山向前傾斜后，取下弧形夾具，待后靠山恢复原狀后，用标准軸進行檢查(圖2)，并用測微片探測，如不好再用夾具夾，直至标准軸在罗拉座內的間隙达到0.010"以內。

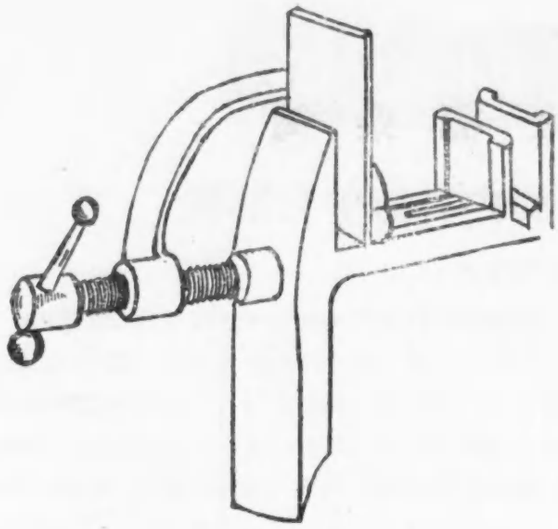


图 1

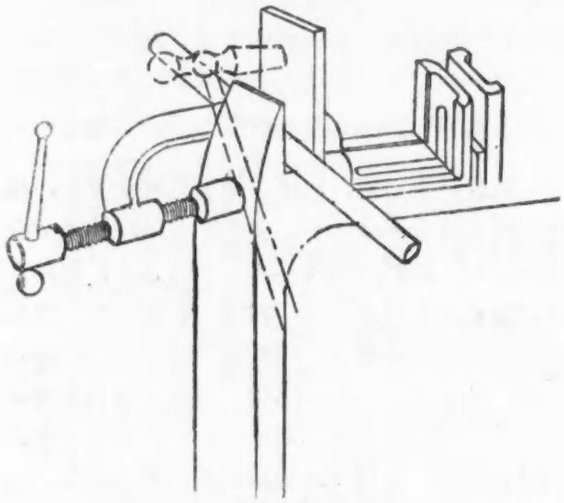


圖 2

⑦遇有口緊的罗拉座，將标准軸放在滑座內，并用弧形夾具夾緊，然后用小錘在前罗拉后靠山的上方向后敲击（圖2），随后取下弧形夾具，上下起落标准軸，如仍口緊，再繼續進行修理，修妥后，用角尺放在罗拉座的鉤条上，檢查前罗拉后靠山的垂直（圖3）。

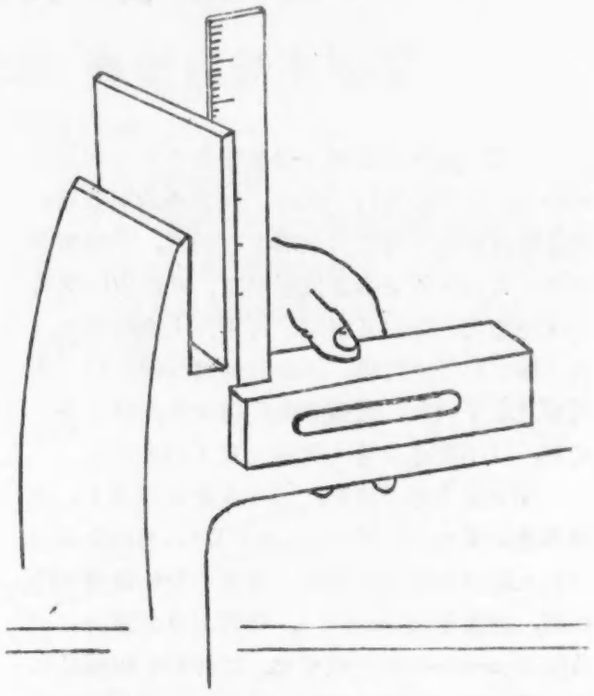


圖 3

⑧將修理好的罗拉座，打入銅襯，对于較寬的銅襯進行鏟修。

⑨在修理好的前罗拉座內，放入前罗拉，校正進出或扭斜不正的罗拉座，略松罗拉座和罗拉座与机面后板的連接螺絲，前后打动罗拉座，并用測微片探測罗拉的扭斜，校妥后，擰緊螺絲。这样逐只調整，直到前罗拉在罗拉軸承內能前后自由撥动、回轉灵活为止。

实心銅罗拉推脫移項修理法

青島國棉五厂

我厂后紡有空心与实心兩种銅罗拉。实心銅罗拉移項已在六月試驗成功，移項情况如下：

（1）將須作移項修理的銅罗拉逐節打鋼字后拆开，以便移項后按鋼字号碼裝配。

（2）將須移項修理的各節銅罗拉的一端鏟去1$\frac{1}{4}$"長一段銅皮（如圖1）。

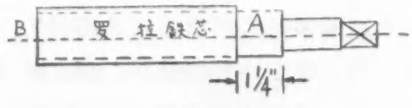


圖 1

（3）用特別制套管2个，套管C在A端頂住罗拉鉄芯，套管D在B端頂住銅皮，在压力机上將銅皮由B端推向A端，与A端鉄心齐（如圖2）。

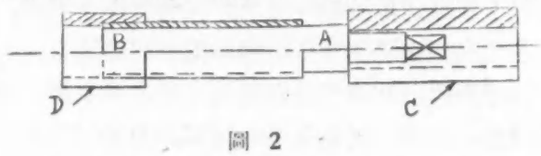


圖 2

（4）將卷好焊好的銅皮，用錫焊于B处，使之与原有銅皮緊靠（如圖3）。

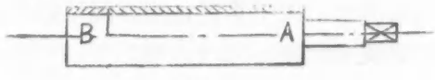


圖 3

世界新技术

★錫萊开棉机为英国Tweedales and Smalley公司制造，它的主要部分为表面包有特殊鋸条的鋸齿式打手，打手为在金屬圓筒上裝有等距六臂梳針，外圓直徑16吋，每分鐘950轉；打手下面裝有可調节的平板，来代替普通尘棒，打手上部的頂蓋設計为消除高压区，毋須剝棉板就能將打手上的纖維剝清。原棉沿着帘子經过木罗拉及压縮罗拉，到达天平式給棉裝置，打手从給棉罗拉梳取原棉成單纖維或极小棉束，这样，杂質和纖維几乎可以完全分离，經过轉向板，較重的杂質即从数吋長的空隙下落，而浮游纖維則随着气流帶向打手。打手的后方是直徑18吋的上下尘箱，下面是19吋的风扇，吸风經过尘箱由給棉罗拉上的裂口，在打手与分离板之間形成抽气、浮游纖維由气流帶向尘箱。給棉罗拉上的裂口，允許相对气流进入，以防止原棉在給棉裝置处积聚，并有助于打手的清除。錫萊开棉机的清除能力等于4$\frac{1}{2}$倍通常的清洁点，这种机械适用于棉纖維及混紡。

★苏联中央棉紡織工业研究院試驗改裝的在刺輥下加裝控制分梳罗拉的梳棉机，对提高梳棉机产量，改善棉網品質都有好处。所加裝的一个控制分梳罗拉軸頸，是放在固裝于机架內側的軸承內，罗拉的直徑为50毫米，包鋸条后的表面直徑为57毫米，包的是槽距为8毫米的0～4号鋸条，这个罗拉由給棉罗拉来傳动，表面速度高于給棉罗拉15%。从試驗的結果表明，当机器生产率不变时，刺輥下安裝控制分梳罗拉，能提高棉網品質30%；或当棉網品質不变时，能提高机器生产率15～20%。現在这种控制分梳罗拉，已在符罗洛夫染色棉联合工厂、基道夫斯基帘子布工厂和許多其他企业，开始改裝。

★日本有一种双区盖板梳棉机，它的特点是將普通大型梳棉机的盖板分为前后兩区，并在兩区盖板之間加裝一根分梳輥和一根剝棉輥；前区盖板是52根，綫速度每分鐘2$\frac{1}{2}$吋；后区盖板41根，綫速度每分鐘13$\frac{3}{4}$吋；分梳輥直徑7吋，每分鐘4.3轉，剝棉輥直徑3$\frac{3}{4}$吋，每分鐘720轉；錫林每分鐘170轉。本机的优点：①纖維可經过兩次清洁盖板的作用，发揮了錫林盖板区的分梳能力；②前后兩区盖板的速度、針布号数、盖板踵趾面規格，均可分别規定；③纖維在分梳輥与剝棉輥之間有反复分梳作用，并有提高混和与均勻的作用。根据日本紡42支紗的試驗，这种梳棉机在道夫12轉时，和普通梳棉机7.5轉时的棉網棉結数相同，因此，应用这种梳棉机可以在保証質量的条件下，提高生产能力。（按：双区盖板梳棉机已由上海国棉二厂經过了改裝試驗，初步証明，普通梳棉机照此改裝后，确能提高产量，并能改善棉条均勻度。但此种梳棉机机構比較复杂，隔距調整困难，因此，尚須进一步加以研究。）

★美国 Ideal Industries 所制造的高产量金屬罗拉并条机，具有速度較高、牽伸較大、并合数較多的特点。这种并条机的牽伸罗拉上、下都是金屬的，并均为滾珠軸承，上下罗拉大小相同，是用热处理后很硬的合金鋼制成。能够防止靜电，表面光滑，公差极小；罗拉構槽的設計分四种不同的分度，前罗拉分度最細，由前到后逐步变粗，上下罗拉構槽銜接的部分較普通为深，但仍能保持纖維在高速运轉下牽伸正常，不致受到不正常的压力。这种牽伸裝置的加压，各列罗拉死重錘的排列为：前罗拉14磅，第2罗拉14磅，第3罗拉16磅，第4罗拉18磅，所有重錘的規定重量，仅能有3啯的差誤。圈条器也是新式的，管狀齿輪及主动軸均用滾珠軸承，在圈条器及圈条底板之間不需要加油，不会发生噪音。这种并条机能加工最短的直至4吋長的纖維，并包括混紡。

★西班牙倫敦公司制造了一台世界上最大的双面織机，它能在同一时間內生产40幅各种花色的亞麻布。在同一时間內，它生产的产品比生产同样幅度的40台單面織机多4倍。所以有这样高的生产率的原因，是由于梭子不象普通單面織机在緯紗上活动，而是不間断的在織机的兩边活动。为了大批生产这种型式的織机，在西班牙計划建立專門生产这种大型織机的工厂。

（胡一源）

新 書 介 紹

羊毛学（上册） T.И.庫茲涅佐夫著 蔣錫生、繆炎生譯 0.82元

本書分上、下二册出版，上册首先簡要地介紹了紡織纖維的一般知識，例如：紡織纖維的分类、主要特性及其物理、化学的結構等，其次闡述了羊毛的生物学上的特性，例如：毛的概念，皮、毛的形成与成長，毛纖維的組織学上的結構，毛纖維的形态学上的結構及其主要类型，被毛（套毛）的形成及其特性，毛束內部性質与其外貌以及产毛率指标等。并又詳細的介紹了：羊毛的物理性質，物理机械性質，比重，顏色，光泽以及羊毛主要物理性質測定法。最后对羊毛細度与其物理、物理机械性質的綜合关系作了詳細的分析和研究。

柞蚕茧制絲（上册） 柞蚕茧制絲編著委員会編著 0.78元

本書分上、下二册出版，是以辽宁柞蚕制絲工业生产实踐經驗为基礎而編写的。上册專門講述繅制前的准备过程和有关柞蚕絲的基本知識，計分：总論、原料茧、茧質的差异、原料茧收購、杀蛹、干茧、原料茧保管、选茧、原料茧混合、解舒处理、侵潤脫水，剝茧等15章，下册由繅絲起始，对干燥处理、檢驗、整理包裝、屑物加裝以及不良茧的利用等都分別加以叙述。这是一本比較系統和全面地介紹柞茧制絲的書，切合实际需要，文字也較通俗，可供柞蚕制絲从业人員参考。

用偏振光測定棉纖維的成熟度 馬家馴編著 0.27元

利用偏振光測定棉纖維的成熟度虽是一項新的科学成就，但在国內已廣泛地应用起来。測定棉纖維的成熟度可以了解棉纖維的断裂强度、單纖維支数等纖維特性。这对提高紡織材料和紡織品質量提供了可靠的科学根据。本書由光的基本概念談起，引述到光的双折射和偏振的一般理論，并講述了色偏振与棉纖維厚度的关系以及用偏振光測定棉纖維的方法，同时还扼要地介紹偏振光顯微鏡和纖維分級仪的構造与使用方法，書中也引用了苏联、匈牙利等国家紡織方面的資料。

生产学习教导員的工作經驗 C.B.別节諾夫A.M.拉薩德金著 趙 耀 南 譯 0.39元

本書簡明地介紹了苏联工厂艺徒学校的目的和任务，生产学习教学計划和教学大綱的內容以及其中各个时期各个阶段的具体要求，此外它通过苏联最优秀的生产学习教导員們的工作例子，詳細而具体的介紹了在工厂艺徒学校內新熟練工人的培养和在生产条件下工人熟練程度的提高方法和經驗。

我做織布副工長的工作經驗 C.И.西巴耶夫著 虞 晋譯 0.54元

本書叙述了苏联混色紡織联合工厂織布副工長西巴耶夫的先进工作經驗，对副工長的作用、生产小組劳动組織的重大意义及副工長整个工作日合理安排、織布工的工作組織、織机大小平車的驗收等闡述甚詳，具体地介紹了闊幅9H型自动織布的預防修理和調整工作的經驗，包括筘座、定筘机構、投梭机構、送經裝置、緯紗叉，探緯知、換緯保获及自动換紆机構等。

紡織工業出版社出版
新華書店發行

中国纺織

（半月刊）

一九五七年 第 三 期

一九五七年二月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部

出版者 紡織工業出版社 北京东長安街

总發行处 郵电部北京郵局

訂閱处 全國各地郵局

經售处 各地新華書店 中國圖書發行公司

印刷者 財政出版社印刷厂 北京东郊八王坟

預訂价目

三个月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

挂号郵費另加

本期定价每册三角

本期印数8,880册